Über dieses Buch

Dies ist ein digitales Exemplar eines Buches, das seit Generationen in den Regalen der Bibliotheken aufbewahrt wurde, bevor es von Google im Rahmen eines Projekts, mit dem die Bücher dieser Welt online verfügbar gemacht werden sollen, sorgfältig gescannt wurde.

Das Buch hat das Urheberrecht überdauert und kann nun öffentlich zugänglich gemacht werden. Ein öffentlich zugängliches Buch ist ein Buch, das niemals Urheberrechten unterlag oder bei dem die Schutzfrist des Urheberrechts abgelaufen ist. Ob ein Buch öffentlich zugänglich ist, kann von Land zu Land unterschiedlich sein. Öffentlich zugängliche Bücher sind unser Tor zur Vergangenheit und stellen ein geschichtliches, kulturelles und wissenschaftliches Vermögen dar, das häufig nur schwierig zu entdecken ist.

Gebrauchsspuren, Anmerkungen und andere Randbemerkungen, die im Originalband enthalten sind, finden sich auch in dieser Datei – eine Erinnerung an die lange Reise, die das Buch vom Verleger zu einer Bibliothek und weiter zu Ihnen hinter sich gebracht hat.

Nutzungsrichtlinien

Google ist stolz, mit Bibliotheken in partnerschaftlicher Zusammenarbeit öffentlich zugängliches Material zu digitalisieren und einer breiten Masse zugänglich zu machen. Öffentlich zugängliche Bücher gehören der Öffentlichkeit, und wir sind nur ihre Hüter. Nichtsdestotrotz ist diese Arbeit kostspielig. Um diese Ressource weiterhin zur Verfügung stellen zu können, haben wir Schritte unternommen, um den Missbrauch durch kommerzielle Parteien zu verhindern. Dazu gehören technische Einschränkungen für automatisierte Abfragen.

Wir bitten Sie um Einhaltung folgender Richtlinien:

+ *Nutzung der Dateien zu nichtkommerziellen Zwecken* Wir haben Google Buchsuche für Endanwender konzipiert und möchten, dass Sie diese Dateien nur für persönliche, nichtkommerzielle Zwecke verwenden.

+ *Keine automatisierten Abfragen* Senden Sie keine automatisierten Abfragen irgendwelcher Art an das Google-System. Wenn Sie Recherchen über maschinelle Übersetzung, optische Zeichenerkennung oder andere Bereiche durchführen, in denen der Zugang zu Text in großen Mengen nützlich ist, wenden Sie sich bitte an uns. Wir fördern die Nutzung des öffentlich zugänglichen Materials für diese Zwecke und können Ihnen unter Umständen helfen.

+ *Beibehaltung von Google-Markenelementen* Das "Wasserzeichen" von Google, das Sie in jeder Datei finden, ist wichtig zur Information über dieses Projekt und hilft den Anwendern weiteres Material über Google Buchsuche zu finden. Bitte entfernen Sie das Wasserzeichen nicht.

+ *Bewegen Sie sich innerhalb der Legalität* Unabhängig von Ihrem Verwendungszweck müssen Sie sich Ihrer Verantwortung bewusst sein, sicherzustellen, dass Ihre Nutzung legal ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass ein Buch, das nach unserem Dafürhalten für Nutzer in den USA öffentlich zugänglich ist, auch für Nutzer in anderen Ländern öffentlich zugänglich ist. Ob ein Buch noch dem Urheberrecht unterliegt, ist von Land zu Land verschieden. Wir können keine Beratung leisten, ob eine bestimmte Nutzung eines bestimmten Buches gesetzlich zulässig ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass das Erscheinen eines Buchs in Google Buchsuche bedeutet, dass es in jeder Form und überall auf der Welt verwendet werden kann. Eine Urheberrechtsverletzung kann schwerwiegende Folgen haben.

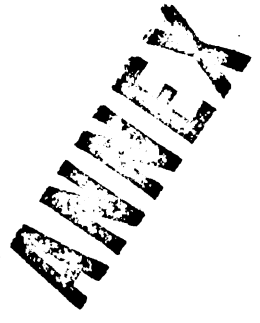
Über Google Buchsuche

Das Ziel von Google besteht darin, die weltweiten Informationen zu organisieren und allgemein nutzbar und zugänglich zu machen. Google Buchsuche hilft Lesern dabei, die Bücher dieser Welt zu entdecken, und unterstützt Autoren und Verleger dabei, neue Zielgruppen zu erreichen. Den gesamten Buchtext können Sie im Internet unter `http://books.google.com` durchsuchen.

NYPL RESEARCH LIBRARIES
3 3433 09081449 6

Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

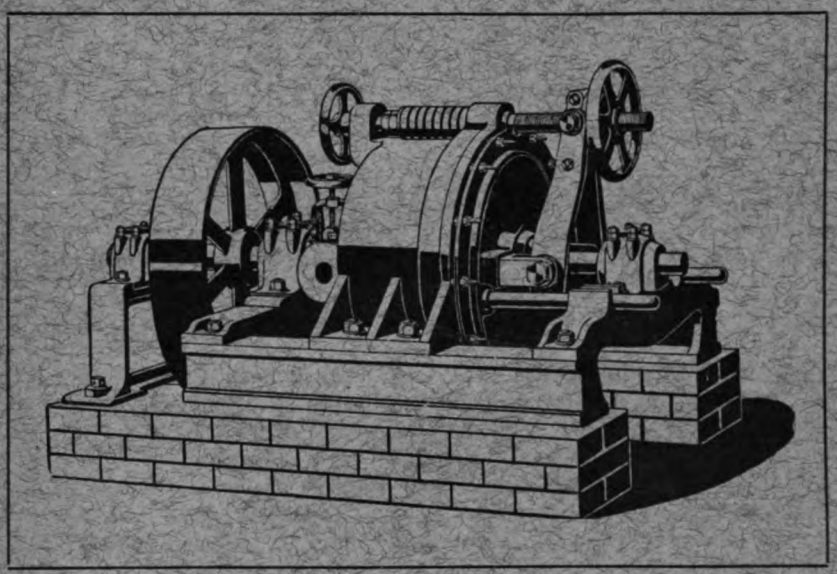
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 27. Berlin, 3. Juli 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Turbinen u. Turbinenregler

zur höchsten Ausbeute von Wasserkräften jeder Art und Größe. Nahe an 5000 Anlagen in allen Weltteilen. Eigene Versuchsanstalten.

Wichtige Neuerungen

Schnellläuferlaufräder, D. R. P. — Langsamläufer für Hochgefälle, D. R. P. — Scheidewände für Turbinensaugrohre, D. R. P. — Spiral- und Kessel-Turbinen mit Außenregelung. Sukzessive Düsenverstellung für Freistrahlturbinen, D. R. P. Elektr. Fernwasserstandsregelung. D. R. P. a. — Freilaufventile mit eigenem Arbeitszylinder, D. R. P. — Turbinenregler Type G, mehrfach patentiert. Turbinenregler Type L, mehrfach patentiert. — Wassersparende Doppelregler für Freistrahlturbinen an langen Rohrleitungen, mehrfach patentiert.

Zahnräder

jeder Art und Größe in Rohguß oder fertig bearbeitet. Spezialität: Zahnräder mit unbearbeiteten Zähnen auf Präzisionsmaschinen geformt. 300 000 Zahnräder geliefert.

Schwungräder und Hanfseilscheiben

bis zu den größten Abmessungen. In dringlichen Fällen Lieferungen binnen kürzester Frist.

Hebezeuge

aller Art, Personen- und Lastenaufzüge, Lauf- und Drehkrane, Sicherheitswinden und Flaschenzüge.

Zahnräder-Formmaschinen und Winderhitzungsöfen für Gießereizwecke

in Gebrauch bei den ersten Firmen des In- und Auslandes.

BRIEGLEB, HANSEN & Co. Gotha

·Eisengießerei und Maschinenfabrik·

Digitized by Google

Start with a large page

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et des pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und für die Interessen des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie E. V. und Sterbekasse.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S 42, Oranienstr. 140-142 erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift „Der Papier-Fabrikant", Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (5 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140 — 142**

Fernspr.: Amt Moritzplatz, 5040-44 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 3. Juli 1914** **Heft 27**

Inhalt:

Seite		
771—773	Verein der Zellstoff- und Papierchemiker	
778—779	Holzhaltige Papiere mit Anilinfarben gleichmäßig blau zu färben	
781	Was mancher nicht weiß	
783—798	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen — Bücherschau.	

Sommaire:

Page		
773—778	Société des Chimistes de la Cellulose et du Papier	
779—780	Coloration bleue régulière des papiers renfermant de la pâte mécanique.	
781—782	Ce qué beaucoup ignorent	
783—798	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles — Bibliographie.	

Contents:

Page		
773—778	Society of Chemical Pulp and Paper Chemists	
779—780	How to give papers containing a uniform blue colour	
781—782	Points worth knowing	
783—798	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received — Bibliography.	

THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY 7[illegible]79 ASTOR, LENOX AND TILDEN FOUNDATIONS R 1915 L

Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Hauptversammlung am 5. und 6. Dezember 1913.

Fortsetzung aus Heft 51, 1913.

Bei der Beantwortung und Besprechung eingelaufener Fragen wurde das „Permutit-Wasserreinigungsverfahren" besprochen. Die Vorteile dieses Verfahrens ergaben sich aus der Diskussion wie folgt:

Völlige Enthärtung des behandelten Wassers, einfache Wartung der Filteranlage, geringer Permutitverlust (jährlich 5 Prozent der vorhandenen Menge) und einfache Regenerierung des Permutits mittels 9prozentiger Kochsalzlösung. Die Nachteile sind, wie aus der Diskussion hervorging, der diskontinuierliche Betrieb, welcher eine Reserveanlage, also hohe Anlagekosten erfordert, ferner der Umstand, daß durch die Permutitreinigung die Härtebildner nur in lösliche Salze umgesetzt werden und in die Kessel gelangen, wo sie sich anreichern und ein häufiges Abblasen der Kessel nötig machen, was stets große Wärmeverluste, also Kohlenkosten verursacht. Beim Enthärten des Wassers nach dem Kalk-Sodaverfahren dagegen werden die Härtebildner größtenteils aus dem Wasser entfernt, bevor dasselbe in den Kessel kommt. Die Anreicherung des Kesselwassers durch Salze hat außerdem noch den Nachteil, daß die Rotgußarmaturen angegriffen werden und starkes Schäumen im Kessel auftritt. Von seiten der Verteidiger des Permutitverfahrens wurde der Einwand gemacht, daß lediglich seifenartige Verbindungen des im Kesselwasser vorhandenen Alkalis mit organischer Substanz das Schäumen hervorrufe, der Grund des Schäumens rühre also von organischer Substanz des Wassers her. Da aber das Schäumen naturgemäß mit dem Salzgehalt des Wassers wächst und das Vorhandensein organischer Substanz im Speisewasser sich kaum vermeiden läßt, so ist schließlich doch der durch das Permutitverfahren bedingte höhere Salzgehalt die Grundursache des Schäumens. Der durch das häufige oder, wie es sogar vorgeschlagen wurde, kontinuierliche Ablassen

Digitized by Google

des schlammhaltigen Kesselwassers bedingte Druck-, Wärme- und Kohlenverlust kann auch nicht durch einen Vorwärmer, durch den das Ersatzspeisewasser gedrückt wird, aufgehoben werden.

Auf die eingelaufene Frage nach Vorrichtungen, um bei „direkter Kochung mit Turbinenabdampf" das Rückströmen von saurer Flüssigkeit aus dem Kocher mit Sicherheit zu verhindern, war keine Antwort eingelaufen, da derartige Einrichtungen stets neueren Datums, wenig erprobt und meist geheim gehalten sind.

Die Vorteile der „Verwendung von Colacit bei der mechanischen Abwässerklärung" wurden in der darauffolgenden Besprechung beleuchtet. Colacit (Fabrikat von „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron") enthält etwas schwefelsaure Tonerde; dieser Gehalt ist aber nicht von besonderer Bedeutung. Der Preis beträgt 7,50 Mk. bis 12 Mk. pro 100 kg, je nach Qualität. Die niederen Qualitäten sind nur für mindere Papiere und Pappen verwendbar, da sie einen grauweißen Niederschlag ergeben. Der Niederschlag der besten Qualitäten ist rein weiß, also auch für feine Papiere verwendbar. Colacit kann zur Harzleimfällung dienen, wozu man 75 Prozent des Alaungewichts braucht. Die Durchsicht der mit Colacit gearbeiteten Papiere soll eine bessere sein als gewöhnlich, die Leimfestigkeit wird eine höhere, Färbungen fallen lebhafter und echter aus bei geringerem Farbenverbrauch. Es werden gebraucht zur Abwasserklärung 30 bis 80 g pro Kubikmeter Abwasser. Die Zufeilung erfolgt am besten im Holländer oder im Stoffänger.

Die Nachteile sind der verhältnismäßig hohe Preis des Colacit, der in absehbarer Zeit auch nicht geringer werden wird, sowie eine gewisse Beeinträchtigung der Weiße des aus den Stoffängern wiedergewonnenen Stoffes.

Die „Brikettierung staubförmigen Schwefelkieses" mit Sulfitablauge, um bei der Abröstung dieser Briketts die schweflige Säure aus der Ablauge wiederzugewinnen, hat sich nicht bewährt, da die Briketts im Röstofen quellen oder zerfallen. Außerdem setzt der in der Ablauge enthaltene Kalk die Ausbeute des Kieses an SO_2 herab.

Die „Trockenbleiche nach Dobson", bei welcher auf 2 Tonnen Zellstoff nur 1300—2200 Liter Flüssigkeit kommen, entsprechend etwa 45 Prozent Stoffdichte, bei 5—6stündiger Behandlung in rotierender Trommel hat sich nicht besonders bewährt.

Ueber die Gewinnung von festem „Schwefel aus Sulfiden in neutraler Gasatmosphäre" (z. B. Wasserstoff) konnten Einzelheiten nicht festgestellt werden.

Die von Stiasny „aus Phenolen usw. hergestellten künstlichen Gerbstoffe", sogenannte „Syntane", wie sie von der Badischen Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh., unter der Bezeichnung „Neredol D" in den Handel gebracht werden, können die natürlichen Gerbstoffe nicht vollständig ersetzen, sie sind nur als Hilfsgerbstoff beachtenswert.

Aus der Diskussion über das „König'sche Verfahren zur Herstellung von Zellulose" sind die Ausführungen des Herrn Geheimrat Frank hervorzuheben. Das Verfahren zeigt ganz neue Wege zur Herstellung von Zellstoff und rückt auch die Möglichkeit der Verarbeitung harzreicher Hölzer in größere Nähe. Ebenso wachsen mit Ausbildung dieses Verfahrens zweifellos die Möglichkeiten der Ausnutzung der Ablaugen zu Futterzwecken. Der hohe Preis des Ammoniaks (etwa 28 Mk. pro 100 kg schwefelsaures Ammoniak) ist gegen das Königsche Verfahren angeführt worden. Während jedoch bis vor kurzem nur Gasanstalten und Kokereien als Produzenten für Ammoniak in Betracht kamen, ist heute die Gewinnung von Stickstoff direkt aus der atmosphärischen Luft möglich und wird schon praktisch ausgeführt. Nach Patenten von Frank und Caro werden bereits jetzt über 200 000 Tonnen Kalziumzyanamid als Stoff für die Ammoniakgewinnung jährlich hergestellt. Eine Tonne Kalkstickstoff von 20 Prozent N-Gehalt entspricht einer Tonne schwefelsauren Ammoniaks oder einer Viertonne reinen Ammoniaks. Auch nach dem Haber'schen Verfahren, Ammoniak durch direkte Synthese aus Wasserstoff und Stickstoff herzustellen, beginnen einige Firmen schon zu arbeiten. Auch die technischen Schwierigkeiten, wie das Arbeiten mit hohem Druck, sowie die Herstellung widerstandsfähiger Legierungen werden sich überwinden lassen, wenn man bedenkt, daß in der Praxis schon mit Drucken von 120 Atm. gearbeitet wird, und eine wie große Auswahl von Legierungen schon heute zur Verfügung steht. Willi Schacht führte aus, daß schon vor 30 Jahren in der Freiberger Papierfabrik Weißenborn unter Direktor Büttner Zellulose aus Stroh mittels Ammoniaks hergestellt wurde. Die Arbeiten wurden seinerzeit eingestellt, weil sich die Wiedergewinnung des Ammoniaks aus den sehr dünnen Lösungen viel zu teuer stellte. Geheimrat Frank hielt dem entgegen, daß die Schwierigkeit der Aufarbeitung von sehr dünnen Ammoniakwassern heute überwunden sind. Man kann Wässer, die nur etwa 1½ Prozent Ammoniak enthalten, bis auf 97 Prozent ihres Ammoniakgehaltes ausnutzen.

Digitized by Google

Mit dem „kombinierten Luftheizungs- und Befeuchtungssystem der Maschinenbau-A.-G. Balcke-Bochum" läßt sich der durchschnittliche Feuchtigkeitsgehalt der Luft in einem Raume auf etwa 90 Prozent einhalten. Um die Feuchtigkeitsaufnahme von Karton zu beschleunigen, ist Bedingung, daß der Karton eine etwas niedrigere Temperatur als der Raum, oder der Raum eine etwas höhere Temperatur als der Karton hat. Eine dieser Bedingungen wird sich immer erfüllen lassen.

Bei der Vorführung von Neuheiten und Apparaten wurde vom Vorsitzenden Dr. Max Müller das Modell eines „selbsttätigen Exhaustors der Firma Mürbe & Co., G. m. b. H. in Görlitz", gezeigt. Ein in der Praxis 8—10 m hoher Schacht mit eigenartig konstruiertem Kopf saugt die Abluft von den Trockenapparaten der Papiermaschinen mit einer Geschwindigkeit von 4—6 m ab. Der keinen Kraftaufwand erfordernde Apparat wirkt lediglich durch die Verschiedenheit der Temperaturen der Innen- und Außenluft.

Professor Dr. Schwalbe berichtete über „Unvergilbbares Harz", welches nach einem patentierten Verfahren von Dr. Viktor Schoeller, Düren, durch Oxydation mit Kaliumpermanganat oder Chlorkalk hergestellt wird. Eine Vergilbung von daraus hergestellten Papieren tritt nicht ein. Referent legte Muster des behandelten Harzes, welches ein schneeweißes Aussehen zeigte, sowie Papiere, welche mit gewöhnlichem Harz, und solche, welche mit gebleichtem Harz geleimt und belichtet waren, vor.

Professor Dr. Schwalbe führte darauf eine neue „Tageslichtlampe" vor, welche bereits in Heft 20, Seite 568 dieses Blattes beschrieben ist.

Herr Alfred Schopper, Leipzig, führte darauf einen „Mahlungsgradprüfer, System Schopper-Riegler", vor. Der verhältnismäßig einfach gebaute Apparat gestattet das direkte Ablesen von sogenannten „Mahlungszahlen". Diese Werte sind willkürliche und gestatten einen Rückschluß darauf, ob ein Stoff rösch oder schmierig ist. Das Wesen des Apparates besteht kurz in folgendem: Eine bestimmte Menge (etwa 2 g) des zu prüfenden Faserbreies wird zu einem Liter Wasser aufgefüllt und auf ein Sieb von bestimmter Feinheit und bestimmtem Flächeninhalt fließen gelassen. Je nachdem, ob der Stoff rösch ist, d. h. das Wasser schnell abgibt, oder schmierig ist, d. h. das Wasser langsam abgibt, erhält man aus zwei Ausflußöffnungen des Apparats von verschiedenem Querschnitt verschiedene Mengen Wasser, welche in zwei graduierten Meßzylindern aufgefangen werden und deren Mengen zur Bestimmung der Mahlungszahl dienen. Der Einfluß der für die Versuche verwendeten Stoffmenge auf das Ergebnis ist, wie Referent mitteilte, nicht von sehr großer Bedeutung. Für 10 Prozent Fehler bei Entnahme des Stoffes ist ein Fehler von nur etwa einer Einheit im Ergebnis zu erwarten.

Am zweiten Verhandlungstage verlas zunächst Herr S. Ferenczi einen Bericht der Herren Clayton Beadle & Henry P. Stevens über „Hedychium coronarium". Diese Pflanze, Ingwerlilie genannt, ist in Indien und Brasilien heimisch. Besonders in Brasilien ist sie unausrottbar, sie kann einige Male im Jahre geschnitten werden. Von einem Hektar können jährlich 10 Tonnen Papier gewonnen werden. Die Pflanze wird bis 6½ Fuß hoch, gedeiht jedoch angepflanzt nur bei Bewässerung mit frischem Wasser. Die getrocknete Pflanze läßt sich mit 10 Prozent Aetznatron von 77 Prozent in vier Stunden bei 2 Atm. kochen. Nach dem Auswaschen kann der Stoff im Holländer in drei Stunden ohne Zugabe von Leim zu schreibfestem Papier verarbeitet werden. Das Papier ist dem Kraftpapier ähnlich, hat guten Klang und Griff und zeigt hohe Festigkeit.

Ueber „Buchensulfitzellstoff" konnte Herr C. A. Braun, München, wegen Abwesenheit nicht sprechen. Nach seinem patentierten Verfahren läßt sich aus reinem Buchenholz ein mit 8 Prozent Chlorkalk bleichbarer hochweißer Papierstoff herstellen. Direktor Walter Sembritzki berichtete hierzu, daß schon vor 20 Jahren Buche nach dem Sulfitverfahren verarbeitet worden ist. Er selbst legte nach seinem Verfahren hergestellte, leicht bleichbare Buchensulfitstoffmuster, welche 50 Prozent Fichte enthielten, vor, welche sich nach seiner Angabe gut für Lösch- und Druckpapiere eignen. Die Ausbeute sei eine gute.

(Fortsetzung folgt.)

Société des Chimistes de la Cellulose et du Papier.

Assemblée générale des 5 et 6 décembre 1913.

Dans la réponse et la discussion relatives aux questions présentées, on s'occupe d'abord du „procédé à la Per-

Society of Chemical Pulp and Paper Chemists.

General Meeting held on the 5th and 6th December 1913.

In answering and discussing the questions which had been received the „Permutit"

Digitized by Google

mutite pour la purification de l'eau". Les avantages de ce procédé sont, d'après la discussion, les suivants. Adoucissement complet de l'eau traitée, surveillance simple des filtres, faible perte en Permutite (annuellement 5 % de la quantité existante) et régénération simple de la Permutite au moyen de 9 % de solution de sel de cuisine. Les désavantages sont, ainsi qu'il résulte aussi de la discussion: le service discontinu réclamant une installation de réserve, c'est-à-dire des frais notables de premier établissement; en outre, le fait que, par l'épuration à la Permutite les incrustants sont uniquement transformés en sels solubles et arrivent dans les chaudières, où ils s'enrichissent et rendent nécessaire la purge fréquente des chaudières, ce qui occasionne de grandes pertes de chaleur, par conséquent des frais de houille. Par contre, dans l'adoucissement de l'eau d'après le procédé à la soude et à la chaux, les incrustants disparaissent de l'eau pour la plus grande partie avant qu'arrive celle-ci. En outre, l'enrichissement de l'eau des chaudières par des présente encore le désavantage que les garnitures en bronze rouge sont attaquées et qu'il se forme un fort moussage dans les chaudières. Les défenseurs du procédé à la Permutite y objectent que les combinaisons savonneuses de l'alcali contenu dans l'eau des chaudières avec substances organiques provoquent seules le moussage; la cause de ce dernier provient donc de la substance organique contenue dans l'eau. Mais étant donné que le moussage croit naturellement avec la teneur en sel de l'eau et qu'il n'est guère possible d'éviter l'existence de substances organiques dans l'eau d'alimentation, la haute teneur en sel qu'exige le procédé à la Permutite est en définitive la cause primordiale du moussage. La perte de pression, de chaleur et de charbon occasionnée par l'écoulement fréquent ou même continu — ainsi qu'il a été proposé — de l'eau de chaudière à teneur de mousse ne peut pas être supprimée non plus au moyen d'un réchauffeur, par lequel l'eau alimentaire de restitution serait pressée.

Concernant la question relative aux dispositifs pour empêcher sûrement, dans le „chauffage direct au moyen de la vapeur d'échappement des turbines", les courants en retour du liquide acide provenant du lessiveur, aucune réponse n'a été donnée, les dispositifs de ce genre étant toujours de date récente, peu essayés et tenus secrets pour la plupart.

Les avantages de l'emploi du „Colacit pour la clarification mécanique des eaux résiduelles" ont été mis en lumière dans la discussion qui a suivi. Le „Colacit", (produit de la Che-

process of purifying water" was discussed. The advantages of this process evidenced by the discussion were the following: Complete softening of the treated water, simple attendance of the filter plant, small loss of Permutit (5% of the existing quantity per annum) and simple regeneration of the Permutit by means of a 9 % solution of sodium chloride. As followed from the discussion the disadvantages are: discontinuous working which renders necessary a spare plant and thus causes high prime costs, also the circumstance that the hardening agents are converted only into soluble salts by the Permutit purification and pass into the boilers where they become enriched and render it necessary frequently to blow off the boiler which always causes large losses of heat and consequently expense for coal. When softening water on the lime-soda process, on the contrary, the hardening agents are for the most part removed from the water before the same enters the boilers. The enrichment of the boiler water by salts has, in addition, the disadvantage that the brass fittings are attacked and considerable foaming occurs in the boiler. The defender of the Permutit process raised the objection that solely soap-like compounds of the alkalies in the boiler water with organic substances produce foaming, the cause of foaming being thus the organic substance in the water. As foaming increases, however, of course with the percentage of salt in the water and as the presence of organic substance in the feed water can scarcely be avoided, the larger percentage of salt caused by the Permutit process is the final cause of the foaming. The loss of pressure, heat and coal caused by the frequent, or, as it was proposed, the continuous blowing off of the boiler water containing mud cannot be negatived by a feed heater through wich the substitute feed water is forced.

No answer was received to the question about devices in order to prevent the return flow of acid liquid from the digester with certainty in the case of „direct digestion with exhaust steam from turbines," because such arrangements of recent date are tried but little and are generally kept secret.

The advantages of the „Employment of Colacit in the mechanical clarifying of waste water" was taken up in the following discussion. Colacit (made by the Chemische Fabrik Griesheim-Elektron) contains some aluminium sulphate; this constituent is however not of special importance. The price is M. 7.50 to M. 12. —per 100 kg. according to the qualities. The poorer qualities can be employed only for low-grade papers and boards as they yield a greyish white precipitate. The

Digitized by Google

mische Fabrik Griesheim-Elektron), renferme un peu de sulfate d'alumine, mais cette teneur n'a pas d'importance spéciale. Le prix en est de Mk. 7,50 à Mk. 12. — par 100 kgr. suivant la qualité. Les basses qualités ne peuvent être employées que pour les papiers et cartons de qualité inférieure, parce qu'elles donnent un dépôt gris-blanc. Le dépôt des meilleures qualités est absolument pur et peut donc être employé pour les papiers fins. Le Colacit peut servir à précipiter la colle de résine, cas dans lequel il faut 75% du poids de l'alun. L'épair des papiers travaillés avec le Colacit serait meilleur que d'habitude, la solidité du collage plus grande, les colorations plus vives, tout en résistant mieux à la lumière avec moins de couleur. Pour la clarification, il faut de 30 à 80 gr. par m^3 d'eau résiduelle. Le mieux, pour l'addition, est de la faire dans la pile ou dans le ramasse-pâte.

Ses désavantages sont le prix relativement élevé du Colacit, qui ne baissera pas non plus dans un temps déterminé, ainsi qu'un certain tort fait au blanc de la pâte récupérée des ramasse-pâte.

La „mise en briquettes de la pyrite pulvérulente au moyen d'eau résiduelle", pour récupérer à la calcination de ces briquettes l'acide sulfureux de la lessive, n'a pas donné de bons résultats, parce que les briquettes gonflent ou se désagrègent dans le four de grillage. En outre, la chaux contenue dans la lessive résiduelle réduit le rendement de la pyrite en SO^2.

Le „blanchiment à sec de Dobson", dans lequel il ne vient, par 2 tonnes de pâte chimique, que 1300 à 2200 litres de liquide, correspondant à une teneur en fibre d'environ 45 %, le tout étant traité pendant 5 à 6 heures dans un tambour rotatif, n'a pas donné de résultats particulièrement bons.

En ce qui concerne l'extraction du „soufre solide des sulfures dans une atmosphère de gaz neutre" (comme par exemple l'hydrogène), il n'a pas pu être obtenu de détails.

Les „matières tannantes artificielles fabriquées par Stiasny à l'aide de phénols" etc. et appelés „syntanes", telles qu'elles sont mises dans le commerce par la Badische Anilin- und Sodafabrik, à Ludwigshafen am Rhein, sous le nom de „Neredol D", ne peuvent pas remplacer complètement les matières tannantes naturelles et ne doivent être prises en considération que comme auxiliaires.

De la discussion sur le „procédé König pour la fabrication de la pâte chimique", il convient de s'arrêter aux arguments présentés par M. le Conseiller intime Frank. Ce procédé marque des voies toutes nouvelles pour la fabrication de la pâte

precipitate of the best qualities is pure white and can thus be employed for high-grade papers. Colacit can be used for precipitating rosin size, for which purpose 75% of the weight of alum is required. The look-through of papers made with Colacit is said to be better than usual, the sizing is better, the colours are more vivid and faster even when less colour is used. For clarifying waste water 30—80 g. per cb. m. waste water are used. It is preferably added in the beating engine or in the pulp trap.

The disadvantages are the relatively high price of Colacit which will also not become less in the near future, and the whiteness of the pulp recovered from the pulp traps is impaired to a certain extent.

The „Briquetting of dusty pyrites with sulphite waste wash" in order to recover the sulphurous acid from the wash when roasting these briquettes has not proved satisfactory, as the briquettes swell or break to pieces in the roasting kilns. In addition, the lime contained in the wash diminishes the yield of SO_2 from the pyrites.

„Dry bleaching according to Dobson," in which only 1300—2200 litres of liquid are used per 2 t. chemical pulp, corresponding to about 45% density of pulp, with 5—6 hours treatment in the rotating drum has not proved specially satisfactory.

As to the obtaining of solid „sulphur from sulphides in a neutral gaseous atmosphere" (e. g. hydrogen) details could not be given.

The „artificial tanning substances made from phenoles etc." by Stiasny, so-called „Syntanes", such as are placed on the market under the name of „Neredol D." by the Badische Anilin und Sodafabrik, Ludwigshafen on the Rhine, cannot completely replace natural tanning substances and deserve attention only as auxiliary tanning materials.

The remarks by Geheimrat Frank in the discussion on „König's process of making chemical pulp" may be specially referred to. The process is a quite new method of making chemical pulp and brings the manufacture of timber rich in rosin into the range of possibility. Likewise, this process without doubt renders possible the use of waste for the purpose of feeding animals. The high price of ammonia (about M. 28.— per 100 kg. ammonium sulphate) has been raised as an objection to König's process. Whereas formerly only gas-works and coke-works came into question as producers of ammonia, however, at the present day it is possible to obtain nitrogen directly from atmospheric air, and this is already being done in practice. More

Digitized by Google

chimique et permet d'entrevoir de très près la possibilité de l'emploi de bois résineux. De même, avec la mise au point de ce procédé croîtront aussi les possibilités de l'utilisation des eaux résiduelles comme fourrage. Le prix élevé de l'ammoniaque (environ 28 Mk. par 100 kgr. de sulfate d'ammoniaque) a été allégué contre le procédé de König. Toutefois, alors que les usines à gaz et les cokeries étaient les seules à produire de l'ammoniaque il n'y a pas encore bien longtemps, la production de l'azote est maintenant possible directement par l'air atmosphérique et est mise en pratique. On fabrique déjà annuellement, par les procédés Frank et Caro, plus de 200 000 tonnes de cyanamide de calcium comme substance pour l'extraction de l'ammoniaque. Une tonne d'azoture de chaux renferme 20 % d'azote, correspondant à une tonne de sulfate d'ammoniaque ou à un quart de tonne d'ammoniaque pure. Quelques maisons commencent aussi à travailler d'après le procédé Haber, consistant à produire l'ammoniaque par synthèse directe de l'hydrogène et de l'azote.

Les difficultés techniques ainsi que celles résultant du travail sous haute pression et de la fabrication d'alliages résistants seront surmontées si l'on réfléchit que dans la pratique on travaille déjà avec des pressions de 120 atmosphères et si l'on considère le grand nombre d'alliages dont on dispose déjà maintenant.

Willi Schacht ajoute qu'il y a 30 ans, à la Freiberger Papierfabrik Weissenborn, sous la direction de M. Büttner, on fabriquait de la pâte de paille au moyen d'ammoniaque. Les travaux ont été interrompus dans le temps, parce que la récupération de l'ammoniaque provenant de solutions très diluées était trop chère. M. le Conseiller intime Frank fait remarquer à ce propos que la difficulté provenant du travail de récupération des eaux ammoniacales très diluées est aujourd'hui surmontée. On peut utiliser jusqu'à 97% de leur teneur en ammoniaque les eaux ne renfermant qu'environ 1½% d'ammoniaque.

Avec le „système combiné de chauffage à l'air et d'humectage de la Maschinenbau Akt.-Ges. Balcke, à Bochum", on arrive à maintenir à environ 90 % le degré d'humidité moyen de l'air dans un local. Pour accélérer l'absorption de l'humidité par le carton, il faut que ce dernier ait une température un peu plus basse que celle du local considéré, ou bien que le local ait une température un peu plus élevée que celle du carton. Il sera toujours possible de remplir l'une de ces conditions.

Lors de la présentation de nouveautés et d'appareils, le Président, M. le Dr Max Müller, montre le modèle d'un „exhausteur

than 200 000 tons of calcium cyanamide are already being made per annum as materials for making ammonia according to the patent of Frank and Caro. One ton of calcium cyanamide containing 20% N. corresponds to 1 ton of ammonium sulphate or to a quarter of a ton of pure ammonia. Also, some firms are already beginning to make ammonia by direct synthesis from hydrogen and nitrogen on Haber's process. Further, the technical difficulties, such as working at high pressures and the manufacture of resisting alloys will be able to be overcome when it is remembered that in practice pressures of 120 atmos. are worked with, and a large number of alloys are at disposal at the present day. Willi Schacht stated that 30 years ago chemical pulp was made from straw by means of ammonia under Director Büttner in the Freiberg paper mill at Weißenborn. The work was stopped at that time because the recovery of the ammonia from the very thin solutions was much too expensive. Geheimrat Frank objected that the difficulty of treating very dilute ammonia liquors was overcome at the present day. Water containing only about 1½% ammonia can be utilised up to 97% of its contents of ammonia.

By means of the „combined air heating and moistening system of the Maschinenbau-A.-G. Balcke-Bochum" the average percentage of moisture in the air in a room can be kept at about 90%. In order to accelerate the absorption of moisture by cardboard it is necessary that the board shall have a somewhat lower temperature than that of the room, or the room a somewhat higher temperature than that of the board. One of these conditions can always be fulfilled.

At the exhibition of novelties an apparatus the model of an „automatic exhauster of Messrs. Mürbe & Co.", G. m. b. H., of Görlitz was shown from the president Mr. Dr. Max Müller. A shaft 8—10 m. tall in practice and having a peculiarly constructed top sucks the air from the drying apparatus of the paper-machines at a velocity of 4—6 m. The apparatus which requires no power to drive it acts solely owing to the difference in temperature of the air indoors and out of doors.

Professor Dr. Schwalbe reported on „rosin which cannot turn yellow" made on a patented process by Dr. Viktor Schoeller of Düren by oxidation with permanganate of potash or chloride of lime. Papers made of it do not turn yellow. The speaker showed samples of the treated rosin which had a snow white appearance, and also papers which had been sized with ordinary rosin

Digitized by Google

automatique de la maison Mürbe & Co., G. m. b. H., à Görlitz". Un puits de 8 à 10 m. de haut dans la pratique, avec tête d'une construction spéciale, aspire l'air des appareils sécheurs des machines à papier avec une vitesse de 4 à 6 m. L'appareil, qui ne réclame aucune dépense de force, agit uniquement par la différence des températures de l'air intérieur et de l'air extérieur.

Le Professeur Dr Schwalbe fait une communication sur la „résine injaunissable", fabriquée d'après un procédé breveté du Dr Viktor Schoeller, à Düren, par l'oxydation avec du permanganate de potasse ou du chlorure de chaux. Les papiers fabriqués de cette façon ne jaunissent pas. L'auteur de la communication montre des échantillons de la résine traitée, d'une blancheur de neige, ainsi que de papiers collés avec de la résine ordinaire et d'autres avec de la résine blanchie et exposés à la lumière.

Puis, M. le Professeur Dr Schwalbe présente une nouvelle „lampe éclairant comme la lumière du jour", dont la description a déjà paru dans le N° 20, page 571, de cette Revue.

M. Alfred Schopper montre ensuite un „appareil d'épreuve du degré de raffinage, système Schopper-Riegler", qu'il décrit en détail. Cet appareil, d'une construction relativement simple, permet de lire directement les chiffres dits du raffinage. Ces valeurs sont arbitraires et mettent en état de s'assurer si la pâte est maigre ou engraissée. L'essence de l'appareil est la suivante: à une quantité déterminée (environ 2 gr.) de pâte à éprouver, on ajoute de l'eau jusqu'à un litre et on laisse s'écouler le contenu sur un tamis d'une finesse et d'une surface déterminées. Suivant que la pâte est maigre, c'est-à-dire que l'eau découle rapidement, ou est engraissée, c'est-à-dire qu'elle perd son eau lentement, on obtient par les deux orifices d'écoulement de l'appareil de section différente diverses quantités d'eau que l'on recueille dans deux cylindres gradués et dont les quantités servent à la détermination du degré de raffinage. L'influence, sur le résultat, de la quantité de pâte employée pour les essais, ainsi que le dit l'auteur de la communication, n'a pas une très grande importance. Pour 10 % d'erreur au prélèvement de la pâte, il ne faut s'attendre qu'à une erreur d'une unité dans le résultat.

Le deuxième jour de l'assemblée, M. S. Ferenczi lit d'abord une communication de MM. Clayton Beadle et Henri P. Stevens sur le „Hedychium coronarium". Cette plante, appelée lis de gingembre, croit au Brésil et dans l'Inde. Notamment au Brésil, où l'on en fait deux récoltes par an, elle ne saurait être extirpée. Un hectare permet d'en

and others sized with bleached rosin and subsequently exposed.

Professor Dr. Schwalbe then showed a new „daylight lamp" which has already been discribed in this journal No. 20, page 571.

Mr. Alfred Schopper of Leipsic then showed an „apparatus for testing the degree of beating, Schopper-Rieglers system". The relatively simple apparatus enables the so-called beating values to be read directly. These values are optional and admit of a conclusion being drawn as to whether a pulp is short or greasy. The essence of the apparatus is briefly as follows: A predetermined quantity (about 2 g.) of the fibrous paste to be tested is put into 1 litre of water and allowed to flow on a wire of known fineness and known area. According as the pulp is short, i. e. rapidly parts with the water, or is greasy, i. e. parts with the water slowly, different quantities of water, which are collected in two graduated cylinders and are used for determining the beating value, are obtained from two outlets of the apparatus of different cross-section. The influence of the quantity of pulp employed for the tests on the result is not of very great importance, as the speaker informed us. With an error of 10% in removing the pulp an error of about only 1 unit in the result is to be expected.

On the second day of the Meeting Mr. S. Ferenczi read a report by Messrs. Clayton Beadle & Henry P. Stevens on „Hedychium coronarium". This plant, called the ginger lily, is a native of India and Brazil. Particularly in Brazil it cannot be exterminated although it is cut down several times a year. 10 tons of paper can be obtained per annum from 1 hectare. The plant grows to a height of 6½ feet, but flourishes planted out only when watered with fresh water. The dried plant can be digested with 10% caustic soda of 77% in 4 hours at 2 atmos. After being washed the pulp can be made ready in the beating engine in 3 hours, without adding size, for writing paper. The paper is similar to kraft paper, has a good klang, bulk and handle and is of considerable strength.

„Beechwood sulphite cellulose" could not be discussed by Mr. C. A. Braun of Munich owing to his absence. A very white paper pulp able to be bleached with 8% chloride of lime can be made on his patented process from pure beechwood. Director Walter Sembritzki reported that 20 years ago beech had been worked up on the sulphite process. He showed samples of readily bleachable beech sulphite pulp which was made on his process containing 50 %

Digitized by Google

retirer annuellement 10 tonnes de papier. La plante atteint une hauteur de 6½ pieds, mais ne prospère, lorsqu'elle est cultivée, qu'au moyen d'irrigations avec de l'eau fraîche. Séchée, elle se laisse lessiver avec 10 % de soude caustique à 77%, en 4 heures à 2 atmosphères. Après le lavage, la pâte est transformée, au bout de 3 heures de travail dans la pile et sans addition de colle, en un papier à écrire ferme ressenblant à de la pâte Kraft; il a une bonne sonorité et une bonne main et sa résistance est grande.

Par suite d'une absence, M. C. A. Braun, de Munich, ne peut parler de la „pâte sulfite de hêtre". D'après son procédé breveté on peut fabriquer, au moyen de bois de hêtre pur, une pâte à papier d'un très beau blanc, blanchissable avec 8 % de chlorure de chaux. M. le Directeur Walter Sembritzki rappelle que le hêtre a déjà été fabriqué il y a 20 ans d'après le procédé au bisulfite. Il présente lui-même des échantillons de pâte sulfite de hêtre facilement blanchissable, fabriquée d'après son procédé, renfermant 50 % d'épicéa et convenant bien, d'après lui, pour les papiers buvards et les papiers d'impression. Le rendement serait bon.

(A suivre.)

spruce, wich he stated was very suitable for blotting and printing papers. The yield was said to be good.

(To be continued.)

Holzhaltige Papiere mit Anilinfarben gleichmässig blau zu färben.

Zugleich Antwort auf Frage Nr. 864.

Ein Universalverfahren, um bei Verwendung von Holzstoff das Papier gleichmäßig anzufärben, gibt es nicht. Um das sogenannte Melieren oder Schibbrigfärben, d. i. das in Frage kommende zu geringe Anfärben des Holzstoffes im Papier, zu vermeiden, sind vielmehr eine ganze Reihe von Punkten zu beachten. Vor allem kommt es zunächst auf die richtige Wahl des Farbstoffes an. Selbstverständlich können hierbei nur Farbstoffe in Betracht kommen, welche für die, außer dem Holzstoff noch mit verarbeiteten Papierfaserstoffe annähernd das gleiche Anfärbevermögen besitzen. Ungebleichte Zellstoffe verhalten sich hierbei natürlich dem Holzschliff ähnlicher, als gebleichte.

Die sogenannten substantiven oder direkt ziehenden Farbstoffe sind nach obigem möglichst auszuschließen, da sie meist so gut wie gar nicht auf Holzstoff aufziehen. Ja, sie werden deshalb gerade für schöne Weißmelierungen farbiger Papiere unter Zugabe von Sägespänen verwendet. Die Gruppe der sauren Farbstoffe wird praktisch auch nur bei geleimten Holzschliffpapieren oder höchstens in Verbindung mit basischen Farben benutzt, mit denen sie sich in der Regel gut auf der Faser ausfüllen. Den Gebrauch lichtechter, hitzebeständiger und anderer teuerer Farben zu behandeln, hat hier wenig Zweck, nachdem bekanntlich durch Verwendung von Holzschliff an sich bereits hohe Echtheitsansprüche an die Papierfärbung überhaupt nicht gestellt werden können. Es bleibt also vor allem das große Gebiet der basischen Farben übrig, welches für Papiere mit Holzschliff vorzüglich in Betracht kommt und auch davon sind eine Reihe von Farben, beispielsweise Methylenblau, nur im Notfalle zu verwenden, da dasselbe, besonders heiß zugegeben, äußerst stark meliert.

Ehe ich indessen auf die näheren Eigenschaften der in Frage kommenden Farben selbst eingehe, noch einige allgemein wichtige Winke über die Farbstoffauflösung, Zugabe usw. Sämtliche Farbstoffe sind möglichst in Kondenswasser bzw. sehr weichem Wasser aufzulösen. Wo indessen nur hartes Wasser zur Verfügung steht, kann in der Regel durch Zugabe von etwas Essigsäure nachgeholfen werden. Viktoriablau wäre dann sogar vor der Auflösung mit der gleichen Menge

Digitized by Google

Essigsäure zu übergießen. Es ist ferner für die Auflösung sämtlicher in Frage kommender Farbstoffe zu beachten, daß das Wasser in kochendem Zustande angewendet wird. Nach tadelloser Lösung des Farbstoffes im Wasser ist die Farbflotte zur Vorsicht noch durch ein Haarsieb zu geben und mit genügend kaltem Wasser zu verdünnen. Unter allen Umständen ist die Flotte nur kalt oder höchstens lauwarm dem Papierstoff zuzuteilen. Je dünner die Farblösung zugegeben wird, desto besser. Ein Liter sollte höchstens 30—50 g Farbstoff enthalten. Für das eventuell zum Nuancieren verwendete grünlichgelbe Auramin ist diese Vorschrift in soweit abzuändern, als das zum Auflösen verwendete Wasser nur 60—70° C. haben darf, also keinesfalls in völlig kochendem Zustande verwendet werden soll. Was nun die Zugabe der Farblösungen zum Papiersoff anlangt, so ergeben sich bei der richtigen Wahl der Farbe in der Regel keine Schwierigkeiten. Bei dem beispielsweise angeführten Methylenblau allerdings empfiehlt es sich dringend, den Holzstoff vor Zugabe der anderen eventuell mit verwendeten Papierfaserstoffe für sich im Kollergang oder Mischholländer vorzufärben. Beim Färben geleimter Papiere mit basischen Farben erzielt man gute Erfolge, wenn man zunächst die Farblösung, hierauf erst die Harzleimlösung und zuletzt die Alaunlösung zugibt.

Für gewöhnliche Packpapiere mit Holzschliffgehalt kommt es natürlich vorzüglich auf die Billigkeit des Farbstoffes an und eignen sich für lebhafte Blautöne besonders die verschiedenen Marken von Viktoriablau. Der genannte Farbstoff findet deshalb u. a. auch Anwendung zum Färben transparenter, holzhaltiger Packpapiere wie z. B. Imitiert-Pergament, man färbt mit ihm gewöhnlich auch holzhaltige Druckpapiere z. B. Affichenpapiere. Viktoriablau ist besonders bei gemischten Stoffen zur Vermeidung von Melierungen äußerst verdünnt zuzugeben.

Noch billiger läßt sich reinstes Pfaublau bis tiefstes Dunkelblau durch Mischung von Violett und Grün erzeugen. Als Violett benützt man hierbei die gebräuchlichen Marken von Methylviolett, eventuell auch das etwas teurere Kristallviolett, welches auf sämtliche, geleimte und ungeleimte Papierstoffe gut aufzieht. Es ist allerdings zu bemerken, daß diese billigen Violettmarken bei künstlichem Licht dem Papier einen wesentlich röteren Ton verleihen, wie bei natürlichem Licht. Als Grün nimmt man Brillantgrün bzw. Diamantgrün oder Malachitgrün. Vorzüglich die erstgenannten ziehen auf sämtliche, bzw. auf ungeleimte oder geleimte Sulfit- und Natronzellstoffe sowie Holzstoff gleich gut auf. Bei Brillantgrün und wohl auch bei Diamantgrün ist allerdings zu beachten, daß es langsam aufzieht und daher beim Färben nach Muster daran zu denken ist, daß es etwas nachdunkelt. Das etwas teurere Malachitgrün hat diese Eigenheit nicht, färbt aber dafür gebleichte Stoffe nicht gut an.

Um besonders billige, dunkle Blautöne zu erzielen, läßt sich auch Kohlschwarz allein oder mit den genannten Farben zusammen verwenden. Bei Anwendung von Kohlschwarz ist indessen stets mit einer möglichst frisch bereiteten Lösung zu färben, da dieser Farbstoff nach einiger Zeit gern absetzt bzw. ausfällt und für gleichmäßige Färbung dann unbrauchbar wird.

Für bessere Papiere bzw. holzhaltige Seidenpapiere verwendet man für Töne vom hellsten Reinblau bis zum tiefen Dunkelblau das etwas teurere Reinblau, anderwärts vielleicht auch Wasserblau, Papierblau, Feinblau oder Marineblau; diese Farben haben vor den aus Violett und Grün hergestellten Nuancen den Vorzug schöneren Tons bei künstlichem Licht und nebenbei bemerkt, auch größerer Lichtechtheit. Bei dem in der Regel allerdings meist nur zum Nuancieren verwendeten Wasserblau wäre bei ungeleimtem Ganzzeug ein wenig verdünnte Schwefelsäure zuzusetzen, doch ist für diese Verwendungsart besser Marineblau vorzuziehen. Es ist indessen bei letzterer Farbe zur Vermeidung von Melierungen besonders dafür Sorge zu tragen, daß die Farblösung sehr stark verdünnt in den Holländer kommt.

Für die sauren Farbstoffe Wasserblau T. B. A. und Reinblau O (Hoechster Farbwerke), habe ich mir im Gegensatz zu anderen Farben z. B. Methylenblau unter den Haupteigenschaften ganz besonders notiert: „Meliert nicht", und ich erzielte damit satte Färbungen, vorzüglich auf geleimten Stoffen.

Coloration bleue régulière des papiers renfermant de la pâte mécanique.

Il n'existe pas de règles générales pour empêcher le mélange mal à propos des papiers à teneur de pâte mécanique. Le choix exact de la couleur est le point le plus important. Les matières colorantes substantives ne colo-

How to give papers containing a uniform blue colour.

No general rules can be given for preventing the undesired mottling of papers containing wood. The correct selection of the colouring matter is most important. Substantive dye-stuffs colour the fibres of

Digitized by Google

rent presque pas les fibres de pâte mécanique et, pour ce motif, ne sont pas mises en question. Les matières colorantes à l'acide ne sont d'un emploi avantageux qu'avec les pâtes collées et, si possible, conjointement avec des couleurs basiques. L'emploi de couleurs résistant à la lumière et à la chaleur est trop cher et d'ailleurs inutile, la teneur en pâte mécanique excluant ces propriétés de résistance. Parmi les couleurs basiques, le brun de méthylène doit être employé avec précaution, parce qu'il mêle très fort lorsqu'il est ajouté à chaud. Il faut dissoudre autant que possible toutes les matières colorantes dans de l'eau douce (eau de condensation) bouillie. Pour l'eau dure, il est recommandable d'ajouter un peu d'acide acétique. Avant de le dissoudre, on fait bien de verser sur le bleu Victoria une égale quantité d'acide acétique. On fait passer la couleur dissoute à travers un tamis de crin et on la dilue avec le plus possible d'eau froide. Un litre doit contenir tout au plus de 30 à 50 gr. de matière colorante; il ne faut dissoudre l'auramine qu'à 60—70° c .

Il est recommandable de colorer préalablement la pâte mécanique dans le broyeur à meules ou dans la pile mélangeuse. Dans la pile raffineuse on ajoute, pour les couleurs basiques, d'abord la solution colorante, ensuite la colle de résine et en dernier lieu l'alun.

Les matières colorantes à bon marché pour les tons bleus sont le bleu Victoria ainsi que les mélanges de violet de méthyle ou de violet cristal avec vert brillant ou bien encore e verre diamant ou le vert malachite. Le désavantage de ces couleurs consiste dans ceci qu'à la lumière artificielle elles apparaissent notablement plus rouges qu'à la lumière du jour. Le vert brillant et le vert diamant colorent lentement après coup, c'est-à-dire deviennent foncés. Le vert malachite ne colore pas après coup, mais colore, par contre, difficilement les pâtes blanchies. On obtient des colorations bleues encore à meilleur marché par l'emploi d'un mélange de noir couleur de charbon avec les couleurs ci-dessus. Toutefois, noir en question doit être travaillé toujours en solution fraîche, sinon il se dépose facilement et donne des colorations irrégulières.

Pour les bons papiers il convient d'employer le bleu pur, le bleu pâle, le bleu de papier, le bleu fin ou le bleu marine. Ils donnent aussi de beaux tons à la lumière artificielle et sont bon teint. Pour le bleu pâle, une faible addition d'acide sulfurique dilué est recommandable.

mechanical wood-pulp hardly at all and therefore need not be considered. Acid dye-stuffs are preferably employed only with sized papers and, if possible, in connection with basic colours. The use of colours which are fast to light and refractory is too expensive and, in addition, useless because the percentage of mechanical wood-pulp always prevents these properties. Of the basic colours methylene blue must be employed with care beause when added hot it mottles greatly. All dye-stuffs should be dissolved in boiling water as soft as possible (water of condensation). It is preferable to add some acetic acid to hard water. Victoria blue should have an equal quantity of acetic acid poured over it before being dissolved. The dissolved colour is sent through a hair sieve and diluted with as much water as possible. One litre should contain at most 30—50 g. dye-stuff. Auramin may be dissolved only at 60—50° C.

Mechanical wood-pulp should be preliminarily dyed by itself if possible in the edge-runners or in the mixing engine. When basic colours are used, first the dye solution, then the rosin size and lastly the alum is put into the beating engine.

Cheap dye-stuffs for blue tints are Victoria blue, and mixtures of methyl violet or crystal violet with Brilliant green or Diamant green or malachite green. The disadvantage of these colours is that they appear considerably redder in artificial light than in daylight. Brilliant green and Diamant green dye slowly, i. e. darken subsequently. Malachite green does not darken, but colours bleached pulp with difficulty. Still cheaper blue colours are obtained by employing a mixture of coal-black with the above-mentioned colours. Coal-black must however always be used in fresh solution as it readily settles and produces non-uniform colours.

For better quality papers pure blue, water-blue, paper-blue, fine blue or marine blue is used. Even in artificial light these produce beautiful tints and are fast. When water-blue is used it is preferable to add a small quantity of dilute sulphuric acid.

Digitized by Google

Was mancher nicht weiss.

(Fortsetzung aus Heft 22, Seite 626.)

Mancher glaubt, für den Papiermacher sei nur Nadelholzzellstoff vorteilhaft verwendbar. Die Resultate neuerer Versuche mit Birkenholzzellstoff für gewisse Papiergruppen sind ganz vorzüglich ausgefallen. Das Birkenholz wird nach dem bekannten Sulfatverfahren behandelt; unter Zugabe von etwa 25 Prozent Lumpen- oder Nadelholzzellstoff erzeugen wir ein vorzügliches Löschpapier daraus. Zugabe von etwas Salz oder doppelkohlensaurem Natron ist vorteilhaft. Dazu kommt, daß Birkenholz bedeutend ausgiebiger ist, als Nadelholz, namentlich Föhrenholz, und mit schwächeren Laugen aufschließbar ist. Aber auch für Papiere höherer Qualitätsstufen bietet gebleichter Birkenholzstoff ein vorzügliches Material. So wurden schöne Druck- und Schreibpapiere unter Zugabe von gebleichtem Birkenholzzellstoff hergestellt. Nachstehend zwei Rezepte:

Federleicht Druck:

20 Prozent Aspenholzzellulose amerikanischer Herkunft, hoch gebleicht,
20 Prozent elektr. gebl. Sulfatzellulose,
20 Prozent gebl. Fichtenholzzellstoff Ritter-Kellner.
20 Prozent gebl. Buchenholzzellulose,
20 Prozent Birkenholzzellulose,
unter Zugabe von Talkum, Asbestine, Kaolin usw.

Exportschreibpapier:

20 Prozent gebl. Sulfitzellulose Ritter-Kellner,
20 Prozent Aspenholzzellulose,
20 Prozent Birkenholzzellulose,
20 Prozent Buchenholzzellulose,
10 Prozent gebl. Esparto,
10 Prozent Ausschuß, Mineral usw.

Mancher meint, die höchste Sicherung bei Verschraubungen zu erzielen, wenn er über die Hauptmutter die niedere Sicherheitsmutter setzt, wie dies bei schnellgehenden und stark in Anspruch genommenen Verbindungen nötig ist. Will man eine möglichste Sicherung in Mutter und Gegenmutter haben, dann schraube man letztere zuerst auf, ohne sie jedoch fest anzuziehen, und darüber die hohe Hauptmutter. Beide Muttern werden nun mit zwei Schlüsseln gegeneinander so fest angezogen, als es die wenigen Gewindegänge der Gegenmutter ohne Gefährdung der Gewinde gestatten. Erst wenn beide Muttern gegeneinander gezogen sind, wird das Lager oder was es sonst sei, mit der oberen Mutter allein festgezogen, wobei sich die untere Mutter gewöhnlich mitdreht; sollte das nicht der Fall sein, so faßt man mit dem Schlüssel beide Muttern, oder man bedient sich zweier Schlüssel. Selbstverständlich hat man vorher die Gegenmutter so weit niedergeschraubt, nötigenfalls angezogen, daß man zum Schluß, nachdem beide Muttern gegeneinander gezogen sind, nicht etwa noch etliche Gewindegänge zu schrauben, sondern nur noch festzuziehen hat.

Es ist ganz falsch, wenn die Holländerleute die Holländer noch vor Ruhepausen eintragen, z. B. vor Sonntagen, um gleich wieder Stoff bei der Hand zu haben, wenn die Papiermaschinen in Gang gesetzt werden. Bei unsern feinen weißen Schreib- und namentlich Tissueseidenpapieren zeigte es sich immer, daß in den eisernen Holländern der Stoff durch Oxydation trübe geworden war, und es bedurfte aller möglichen Hilfsmittel, um wieder die normale weiße Farbe wie vor dem Stillstand zu erreichen.

Auch ist es absolut verfehlt, die Holländer vor den Stillständen zu beizen und zu leimen. Abgesehen von der Steigerung der Oxydationsneigung, mußte ich öfter bemerken, daß der Leim zusammenlief und außer Sieb- und Filzverschmierung sich schlechte Leimung und unschöne Durchsicht des Papiers einstellte. Diese Vorsicht ist überflüssig bei mit Bronze- oder Steingarnituren ausgerüsteten Holländern, welche mit Porzellanauskleidung versehen sind.

Es ist ganz falsch, wenn bei dünnen Seidenpapieren versucht wird, durch verminderte Mahlung das Klebenbleiben an den Naßpressen oder an der Gautsche zu beseitigen. Man muß im Gegenteil entweder einen Holländer mit Ausschuß möglichst bald zuteilen, oder den Ganzstoff schmieriger mahlen. Werden Papiere verlangt, welche rösch und sehr lang zu mahlen sind, so ist eine mit Selbstabnahme versehene Oechelhäusermaschine zu empfehlen. Geht dies nicht an, so nehme man einen Oberfilz bei der ersten Naßpresse oder Steinwalzen. Jeder Stein hat Poren, und die im Einlaufmoment des Papieres sich hierin ansammelnde Luft tritt im Auslaufmoment wieder hervor, stößt die am Walzenkörper haftenden Fasern zurück, und eine glatte Arbeit ist möglich. Selbstverständlich muß die Schabereinrichtung gut sein. Zuerst ein Hartgummi- und hinter diesem ein Hirnholzschaber.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite. V. N° 22, page 627.)

27. L'emploi de pâte à la soude provenant de bois de bouleau est reconnu très avantageux

Points worth knowing.

(Continued from No. 22, page 628.)

27. The employment of birchwood soda cellulose proves very advantageous for certain

Digitized by Google

pour des sortes de papier déterminées. Un mélange de 75 % de pâte de bouleau et de 25 % de chiffons ou de pâte de bois résineux donne un excellent papier buvard. Deux autres recettes sont les suivantes:

Papier d'impression extra-léger.

20 % de pâte de tremble américain fortement blanchie
20 % de pâte sulfate blanchie électriquement
20 % de pâte d'épicéa Ritter-Kellner blanchie
20 % de pâte de hêtre blanchie
20 % de pâte de bouleau blanchie
Addition de talc, d'asbestine, de kaolin.

Papier à écrire pour l'exportation.

20 % de pâte Ritter-Kellner blanchie
20 % de pâte de tremble
20 % de pâte de bouleau
20 % de pâte de hêtre
10 % de sparte blanchi
10 % de rebuts, charge minérale, couleur.

28. Pour fixer fermement les écrous et les contre-écrous on procède comme suit: d'abord on fait descendre complètement l'écrou inférieur sans le serrer à fond. Puis on visse sur celui-ci l'écrou principal et l'on serre les deux écrous fortement l'un contre l'autre. Alors seulement on serre à fond la pièce de machine considérée avec l'écrou supérieur seul, l'écrou inférieur tournant d'habitude en même temps; dans le cas contraire, on saisit les deux écrous avec la clef ou bien l'on se sert de 2 clefs.

29. Avant les arrêts de la machine à papier, comme par exemple les dimanches, il ne faut pas introduire de charge dans les piles avec cuve en fer et garnitures en acier. Le long repos de la pâte dans ces piles oxyde la première, qui devient trouble et grise, en outre, la colle tourne facilement, ce qui a pour conséquence la souillure des toiles et des feutres ainsi qu'un mauvais collage. Cette précaution est superflue avec les piles en béton ou recouvertes de carreaux glacés, pour autant que la garniture de raffinage soit en bronze ou en pierre.

30. L'accrochement de la bande à l'appareil coucheur ou aux rouleaux de feutre supérieurs, surtout avec les fins papiers de soie faits de pâte maigre, est évité en travaillant ces papiers sur une machine à prise automatique. Sinon, il faut employer des rouleaux en pierre pour les feutres humides ou appliquer sur la première presse à feutres humides un feutre supérieur. Un docteur en ébonite et un autre en bois debout chacun sur chaque feutre humide sont recommandables.

kinds of paper. A mixture of 75% birch-wood chemical pulp and 25% rags or chemical pulp made from the wood of coniferous trees makes an excellent blotting-paper. The following are two other recipes:

Featherweight printing paper.

20% well-bleached American asp chemical pulp,
20% electrically bleached sulphate cellulose,
20% bleached Ritter-Kellner spruce cellulose,
20% bleached beech chemical pulp,
20% birch chemical pulp, and
an addition of talc, asbestine and kaolin.

Writing-paper for export.

20% bleached Ritter-Kellner chemical pulp,
20% asp chemical pulp,
20% beech chemical pulp,
20% birch chemical pulp,
20% bleached esparto,
10% waste, loading material and colour.

28. For locking a nut by its lock-nut proceed as follows: Screw down the lower lock-nut quite low without tightening it. Then screw on the main nut and tighten both nuts against one another. Only then tighten the part of the machine in question with the upper nut alone, the lower nut being generally also turned; otherwise take hold of both nuts with the key or use two keys.

29. Before stopping the paper-machine as on Sundays beating engines having iron walls and steel fittings should not be charged. When the pulp stands for a long time in these beating engines the same oxidises, becomes turbid and grey. In addition, the size readily runs together; soiling of the wires and felts and bad sizing is the consequence. When concrete beating-engines or beating-engines lined with tiles are used this precaution is unnecessary when the beating fittings consist of bronze or stone.

30. The paper web, particularly thin tissue papers made from short pulp, can be prevented from adhering to the coucher or to the upper wet-press rolls when these papers are made on a paper-machine having automatic sheet-hauling. Otherwise, employ stone rolls for the wet-presses or provide the first wet-press with a top felt. An ebonite and an end-grain doctor are recommended to be used on each wet-press.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Stehender Zellstoffkocher für das Natron-, Sulfat- und Sulfitverfahren.

D. R. P. Nr. 275 035, Klasse 55b, Gruppe 2.
Heinrich Albrecht Knopf in Altona.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 5. Juli 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Stehender Zellstoffkocher für das Natron-, Sulfat- und Sulfitverfahren, dadurch gekennzeichnet, daß im Kocher (1) zwischen zwei aufklappbaren Siebböden (24, 26 und 23, 27) von einem zum andern Siebboden reichende aufrecht stehende, gelochte oder geschlitzte, oben geschlossene Siederöhren (21) verteilt angeordnet sind.

Bisher waren im praktischen Natron- und Sulfatzellstoffbetriebe nur Kocher mit Inhalt von 8 bis 45 cbm im Gebrauch. Durch diesen Umstand erlangte die Sulfitzellstoffindustrie mit ihren Kochern bis zu 500 cbm Inhalt die Ueberhand und drängte die Natron- und Sulfatverfahren zurück. Auch waren die braunfarbigen Natronzellstoffe nur für besondere Papiersorten verwendbar, während die Sulfitzellstoffe durch ihre helle Farbe z. B. für Zeitungsdruck ohne weiteres verwendungsfähig sind.

Die Kocher für Bisulfit können in jeder Abmessung gebaut werden, weil stehende Anordnung verwendbar ist, während bisher das Natronverfahren wegen Laugenumlaufs- und Kochschwierigkeiten drehbare Kocher verlangte und der Rauminhalt auf höchstens 45 cbm beschränkt blieb. Es liegt auf der Hand, daß ein großer Kocher bis zu 500 cbm Rauminhalt wirtschaftlicher arbeiten muß als ein kleiner von 8 bis 45 cbm Inhalt.

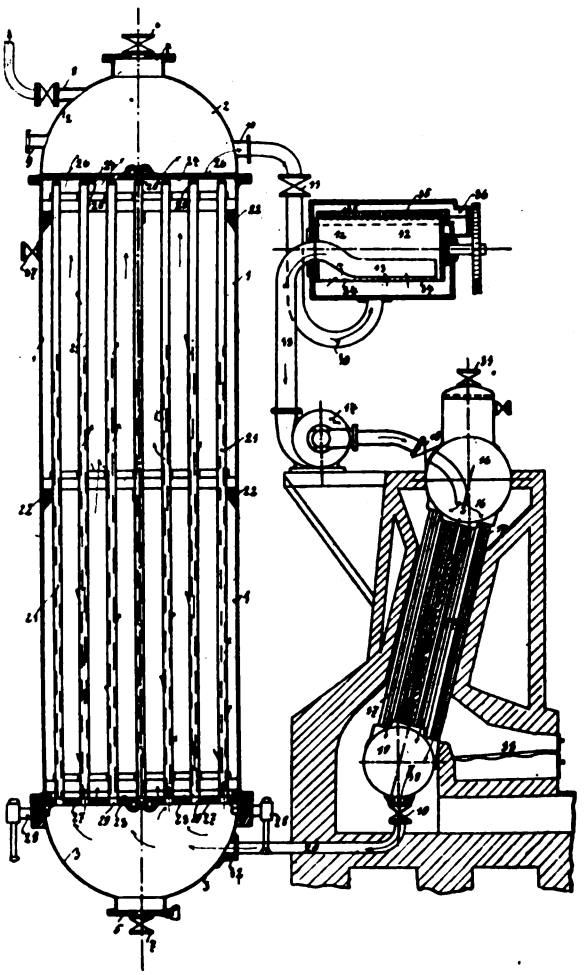
Die Erfindung will die Raumbeschränkung dadurch beseitigen, daß für das Natron- und Sulfitverfahren ebenfalls stehende Kocher in jeder Abmessung benutzt werden können, indem man zwecks Umlaufs der Lauge die aufrecht stehenden Siederöhren mit Schlitzen oder Lochungen versieht. Mit einem solchen Kocher kann man auch nach erfolgter Kochung die Kocherlauge unter Luftabschluß entfernen und die Zellstoffmasse im Kocher ebenfalls unter Luftabschluß waschen. Der so bearbeitete Zellstoff kommt aus dem Kocher noch hellfarbiger als Sulfitstoff und kann in den meisten Fällen ohne Bleiche verwendet werden. Wünscht man aber zu bleichen, so genügt ein ganz schwaches Chlorbad, um in überraschend kurzer Zeit einen rein weißen Zellstoff zu erhalten.

Es ist zur Genüge bekannt, daß alle Faserstoffe, welche ungewaschen nach dem Kochprozeß mit der atmosphärischen Luft in Berührung kommen, schwer bleichen und meistens später nachgilben. Dagegen fallen die im Kocher heiß gewaschenen Stoffe stets hellfarbig aus und gebrauchen zur Bleiche nur geringe Mengen Chlor. Ferner ist in den Waschlaugen fast das gesamte Alkali und Salz wieder enthalten und wird weniger Waschwasser verbraucht.

Der neue Kocher hat durch den eigenartig raschen Umlauf und die Erwärmung der Kocherlauge den großen Vorteil, daß man mit sehr schwachen Laugen arbeiten kann, wodurch eine erhöhte Ausbeute an Stoff erhalten wird und die Fasern die größtmöglichste Schonung in ihrer Struktur erfahren.

Das Füllen und Entleeren des Kochers erfolgt rasch. Die Kocherlaugen werden stets auf gleicher Konzentration gehalten.

Besonders für harzhaltige Holzarten, wie Kiefern, Lärchen und Pitchpine, dürfte der neue



Kocher in seiner Wirkung große Vorteile bieten, da die Tannen- und Fichtenhölzer in Deutschland immer knapper und teurer werden.

Ferner wird überschüssiger Dampf für sonstige Koch- und Kraftzwecke erhalten, nachdem die sauren und ölhaltigen Destillationsprodukte des Holzes abgetrieben sind. Die Kocherlaugen werden ständig durch Zuführung von dünnen Waschlaugen auf ihrer ursprünglichen Stärke erhalten und damit gleichzeitig das sonst getrennt gehaltene Eindampfverfahren wirtschaftlich verwertet, wodurch jeder Verlust von Alkalien vermieden wird.

Digitized by Google

Der neue Zellstoffkocher besteht aus dem zylindrischen Gefäß 1 mit den beiden halbkugelförmigen Hauben 2 und 3.

Der Zylinder 1 enthält die bis zu zwei Drittel Höhe gelochten oder geschlitzten Siederohre 21, welche durch Tragkörper 22 mit dem Kocher 1 fest verbunden sind. Die Siederohre 21 erhalten oben besondere Verschlußkapseln 25, um den unmittelbaren Durchtritt der Kocherlauge oben zu verhindern. Damit das Kochgut beim Kochen nicht in die Höhe steigt und den Zylinder 1 durch das Verbindungsrohr verläßt, ist der geteilt aufklappbare und gelochte und mit Sieben 24 versehene Deckel 26 angebracht. Um beim Einfüllen das Herunterfallen des Kochgutes in die untere halbkugelförmige Haube 3 zu vermeiden und eine gleichmäßige Verteilung der Kocherlauge zu veranlassen, ist der untere gelochte, mit Sieben 23 versehene Abschlußdeckel 27 angebracht. Dieser wird mit gleichweiten Oeffnungen 29 wie die Siederohre 21 versehen, so daß die Kocherlauge gleichmäßig umlaufen kann. Die Vorrichtung 28 verhütet das Herunterklappen des Abschlußdeckels 27. Der Kocher besitzt die Füllöffnung 4 mit dem Lüftungsventil 6 in der oberen Haube. Diese erhält ferner einen Abgangsstutzen 8 zum Sicherheitsventil, einen Abgangsstutzen 10 zum Laugenumlauf, einen Stutzen 9 zum Einfüllen von Laugen- und Waschwasser. Die untere Haube 3 besitzt ein Entleerungsmannloch 5, an welchem sich das Laugen- und Waschwasserentleerungsventil 7 befindet. Ein Zuführungsstutzen 32 verbindet Haube 3 mit der Rohrleitung 20, die zum Laugenerhitzer führt. Dieser Laugenerhitzer besteht aus einem Unterkessel 18 mit Anschlußstutzen und Ventil 19, der Siederohranlage 17 mit der Heizung 33 und dem Oberkessel 16 mit Ventil 31. Von der oberen Haube 2 wird mittels einer Schleuderpumpe 14 die Kocherlauge durch Stutzen und Rohr 10, Ventil 11, Leitung 30 in den umlaufenden Stoffänger 12, 34, 35, 36 und von dort durch die Leitung 13 wieder zum Erhitzer gesogen. Durch das Absperrventil 15 tritt die Lauge in den Oberkessel 16 des Laugenerhitzers ein. Ueberschüssiger Dampf kann durch das Ventil 31 dem Laugenerhitzer entnommen werden.

Der Arbeitsgang ist folgender:

Durch den geöffneten Mannlochdeckel 4 wird nach dem Hochklappen des oberen Siebbodens 24, 26 das Kochgut in den Kocher 1 eingefüllt, wobei der untere Siebboden 23, 27 mittels der Vorrichtung 28 vor dem Herunterklappen gesichert ist. Ist der Kocher bis zur Höhe der Siederohre 21 gefüllt, so klappt man den oberen Siebboden auf die Verschlußstücke 25 der Rohre 21 und schließt den Mannlochdeckel 5 nebst Ventil 7. Nun läßt man durch den Stutzen 9 Kocherlauge einlaufen, bis der Kocher bei geöffnetem Lüftungsventil 6 und Umlaufventilen 11, 15, 19 bis zum oberen Siebboden 24, 26 gefüllt ist. Hierauf erhitzt man den Laugenerhitzer 16, 17, 18 durch die Feuerung 33 und setzt die Pumpe 14 und den Filter 12 in Betrieb. Die kreisende Lauge wird rasch ins Sieden kommen. Sobald sich starker Dampf in der Haube 2 entwickelt, leitet man die flüchtigen Bestandteile durch Ventil 6 in eine gekühlte Vorlage ab und gewinnt diese als flüssige Bestandteile zur weiteren Verarbeitung. Mit der Drucksteigerung hört nach einiger Zeit die Destillation der flüchtigen Bestandteile auf, und nun schließt man das Ventil 6 und läßt den Druck auf 6 bis 8 Atm. steigen. Steigt der Druck hierauf weiter, so wird der überflüssige Dampf durch Ventil 31 für Koch- oder Kraftzwecke abgeleitet. Durch Zuspeisung von dünnen Waschlaugen oder Waschwasser wird die Stärke der Kocherlauge gleichgehalten. Durch Rohr 10, 30 übergerissene Fasern werden von dem umlaufenden Filter 12 auf dem Siebkörper 34 zurückgehalten und durch eine umlaufende Bürstenschnecke 35 in eine geschlossene Vorlage 36 abgeführt.

War der Druck mehrere Stunden im Kocher auf gleicher Höhe gehalten, so öffnet man den Hahn 37 und prüft die Stoffmasse. Ist diese genügend aufgeschlossen, so schließt man Ventil 15, 19 und öffnet Ventil 7. Die Kocherlauge tritt hier aus und geht in einen Sammelbehälter.

Wenn die Lauge entfernt ist, läßt man durch Stutzen 9 Waschwasser oder dünne Waschlauge eintreten, welche sich gleichmäßig über den Siebboden 24, 26 verteilt und das Kochgut durchdringt.

Merkt man nun am Ventil 7, daß Waschlauge austritt, so schließt man dieses Ventil und läßt diese Lauge kurze Zeit unter Dampfdruck auf die Kochermasse einwirken. Das Ventil 7 wird nun wieder geöffnet und die Waschlauge entfernt. Man wiederholt nun die Waschung mit Wasser, bis das Kochgut keine farbigen Abwässer mehr liefert.

Zur Entleerung der Stoffmasse läßt man die untere Haube 3 voll Wasser und löst die Vorrichtung 28, wodurch der untere Siebboden 23, 27 nach unten klappt, öffnet nun den Mannlochverschluß 5, und der gewaschene hellfarbige Zellstoff entleert sich in bekannter Weise in eine beliebige Vorlage.

Die öftere Benutzung der gebrauchten Kocherlauge mit frischen Zusätzen ist selbstverständlich.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patents.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55b. B. 72 806. Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz. Carl Braun, München, Geroltstr. 3. 16. 6. 13.

55b. F. 38 037. Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff und Viehfutter aus der Pfahlwurzel von Brassikaarten, wie Strunke von Weißkohl, Rotkohl, Wirsingkohl, Blumenkohl usw. Wilhelm Fornoff, Frankfurt a. M., Paradiesgasse 44. 16. 1. 14.

55d. B. 74 207. Drehknotenfänger für die Papierfabrikation. William Worby Beaumont, London; Vertreter: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 8. 10. 13. Großbritannien, 10. 10 1912.

55d. B. 75 868. Liegender Schleudersortierer für die Papierfabrikation mit innerhalb eines Rundsiebes umlaufendem, allseitig geschlossenem, trommelförmigem Schleuderkörper. Andreas Biffar, Leipzig, Hardenbergstraße 20a. 7. 2. 14.

55d. St. 18 679. Vorrichtung zum Abrichten des Belags von Saugkästen für Papiermaschinen. Max Stoewer, Hegge b. Kempten i. Bayern. 5. 7. 13.

Digitized by Google

55d. W. 43 830. Drehknotenfänger mit in Schwinghebeln ruhendem Sortierzylinder für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation. Firma Christian Wandel, Reutlingen. 7. 6. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55a. 276 453. Stampfgeschirr für die Papier- und Zellulosefabrikation mit zwei innerhalb des Troges angeordneten Wellen. Dr. Casimir Wurster, Dresden, Sedanstr. 13. 15. 8. 12. W. 40 330.

55a. 276 517. Vorrichtung zum Zuführen des Gutes mittels Förderbandes in Maschinen zum Schneiden von Altpapier, Pappe u. dergl. Gustav Schurz, Birkesdorf b. Düren. 29. 5. 13. Sch. 43 975.

55d. 276 376. Papiermaschinensaugwalze mit geschlitztem, innerem feststehenden Saugkasten und umlaufendem gelochten Mantel. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schl. 27. 6. 13. F. 36 746.

55e. 276 592. Papieraufrollmaschine. Sears, Roebuck and Company, Chicago; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. B. Oettinger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 17. 3. 12. S. 35 902. — Priorität aus der Anmeldung in den V. St. von Amerika vom 30. 3. 11 anerkannt.

55f. 276 644. Vorrichtung zum Befördern und Trocknen nasser Papier- und Stoffbahnen, bei welcher die Bahnen durch von unten aus geschlitzten Rohren gegen sie wirkende Luftströme schwebend getragen werden; Zus. z. Pat. 218 770. Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig G. m. b. H., Radebeul b. Dresden. 28. 6. 13. R. 38 269.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren:

55a: 140 804 149 004 155 878. **55d:** 238 557. **55f:** 258 181.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Isoliermasse für Dampfleitungen.

Frage Nr. 870. Wie kann man selbst am besten und billigsten eine gute Isoliermasse für Dampfleitungen herstellen?

Flachliegen von einseitig glattem Karton.

Frage Nr. 871. Wie können wir einseitig glatten Karton flachliegend bekommen? Wir machen auf einer einseitig glatten Kartonmaschine einseitig glatten Karton. Der Karton liegt aber nicht flach, sondern krümmt sich nach der einseitig glatten Seite hin, und müssen wir, um den Karton flachliegend zu bekommen, die Rückseite feuchten und den Karton kalandrieren, hierdurch verlieren wir aber die einseitige Glätte, die gewünscht wird.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Papiermachertage in Leipzig.

Als im vorigen Jahre in Dresden beschlossen wurde, die Papiermachertage des Jahres 1914 in Leipzig abzuhalten, der Stadt, die ja ohnehin so innige Beziehungen zur Papiermacherei hat, wie kaum eine andere, da war der Gedanke maßgebend, daß die Bugra eine große Anziehungskraft auf die deutschen Papier- und Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffabrikanten ausüben werde. Um die Sektion IX, Königreich Sachsen, die infolgedessen die Vertreter der deutschen Papierfabrikation und der Halbstoffindustrie zwei Jahre hintereinander in ihrem Bezirk begrüßen konnte, nicht doppelt mit Ausgaben zu belasten, war beschlossen worden, die Leipziger Papiermachertage ohne jede Festlichkeit abzuhalten, zumal man annehmen konnte, daß die Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik die Teilnehmer an den Tagungen in der nicht der Arbeit gewidmeten Zeit zusammenführen, und die Fülle des Interessanten und Schönen, welche die Ausstellung zu bieten hat, ein reicher Ersatz für festliche Veranstaltungen sein würde.

Darin hatte man sich auch nicht getäuscht. Eine sehr große Anzahl Mitglieder der verschiedenen Vereine war dem Rufe nach Leipzig gefolgt, und auch die Damen waren in größerer Anzahl erschienen, als man zu hoffen gewagt hatte.

So sind denn auch die Papiermachertage in Leipzig in schönster Weise verlaufen und werden in der Erinnerung fortleben, während die Beratungen und Beschlüsse der einzelnen Vereine, die außerordentlich wichtige Punkte auf der Tagesordnung stehen hatten, denselben zum Nutzen gereichen werden.

Digitized by Google

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabriken, Montag, den 22. Juni 1914, im „Sachsenhof".

Die erste der in Leipzig abgehaltenen Versammlungen war die des Vereins Deutscher Holzstoffabrikanten, die sehr zahlreich besucht war und wohl zu den interessantesten und lehrreichsten gehört, die der Verein je abgehalten hat.

Die Versammlung wurde vom Vorsitzenden, Herrn Kaul, mit einem Hinweis auf die Gründe eingeleitet, die zu der Abhaltung der Tagung in Leipzig geführt hatten, worauf er die Ehrenmitglieder, Gäste und die Vertreter der Presse begrüßte. Im vergangenen Jahre hat der Verein eine große Anzahl Mitglieder durch den Tod verloren, deren Andenken in üblicher Weise durch Erheben von den Sitzen geehrt wurde. Es sind dies: das Vorstandsmitglied H. Kiel in Oker, dessen Verdienste um den Verein der Vorsitzende noch besonders in warmen Worten gedachte, A. Arnold-Bienenmühle, Norbert Klagges-Kabel i. W., einer der ersten Holzschleifer, der im Rheinland die Industrie zu hoher Blüte gebracht, G. Enge-Petersdorf, B. Weißbach-Königswalde i. Erzg., sowie das außerordentliche Mitglied O. Schmidt, in Firma Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine m. b. H., Dresden.

Aus der Chronik des Vereins war ferner zu erwähnen, daß Herr Klagges zum Kommerzienrat ernannt worden ist und die Herren Schwalbe und Dir. Willkomm durch Verleihung des Albrechtskreuzes ausgezeichnet wurden.

Auf Vorschlag des Vorstandes wurde sodann Herr Direktor Oscar Reuther, der in den Jahren 1893—1900 mit großem Geschick und Interesse die Geschäfte des Vereins als Vorsitzender geführt und demselben auch noch in letzter Zeit wertvollen Beistand geleistet hat, einstimmig zum Ehrenmitglied ernannt, wofür derselbe nach seinem Erscheinen in der Versammlung in warmen Worten dankt, dem Verein auch fernerhin möglichste Unterstützungen seiner Bestrebungen zusagend.

Den zweiten Punkt der Tagesordnung, Besprechung des Geschäftsberichtes, leitete der Syndikus des Vereins, Herr Dr. Schuchhart, ein, indem er auf einzelne Punkte des gedruckt vorliegenden Berichts in ausführlicher Weise einging. Hierbei wurden einige für die Holzschleiferei sehr wichtige Fragen, wie die Holzfrage, besprochen und sehr interessante Aufschlüsse über die anzustrebenden Zölle in den neuen Handelsverträgen, sowie die vertraulichen Verhandlungen der verschiedenen Vereinigungen mit der papierverarbeitenden Industrie gegeben. Sowohl die ersteren wie die letzteren haben natürlich großes Interesse daran, die Zölle durchzusetzen, die sie für notwendig halten, es hat sich aber die Erkenntnis Bahn gebrochen, daß nicht viel zu erreichen sei, wenn sich die Parteien gegenseitig bekämpfen, da der Ausgang dann ein Spiel des Zufalls sein würde. Man müsse der Regierung mit festen Vorschlägen kommen und Opfer bringen. Die bisherigen Unterhandlungen lassen die Hoffnung zu, daß es zu einer Verständigung kommt, wenn es gelingt, noch eine Einigung zwischen den Druckpapierfabrikanten und den Zeitungsverlegern herbeizuführen, die wohl möglich ist. Im andern Falle würde die ganze Verständigung scheitern und jede Gruppe ihre eigenen Zollwünsche verfechten müssen. Besonders hervorgehoben wurde bei der interessanten Diskussion hierüber von verschiedenen Seiten, daß das Hauptgewicht auf die Vertragszölle, nicht auf die autonomen Zölle zu legen sei, da kein Land nach dem autonomen Tarif importiere.

Bei dem Zustandekommen der letzten Handelsverträge habe es der Regierung an Material für diese gefehlt. Die Versammlung erklärte sich schließlich mit den bisherigen Maßnahmen ihrer Vertreter einverstanden und billigte die Vorschläge derselben.

Den Kassenbericht erstattete ebenfalls der Syndikus, Herr Dr. Schuchhart. Der Bericht erstreckt sich nur auf die Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember 1913, da künftig das Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr abschließen wird, und läßt erkennen, daß das frühere Defizit verschwinden wird. Die Kassenführung ist durch die Herren Nietzel und Buchholtz geprüft worden und wurde auf deren Antrag dem Vorstande und dem Kassenführer Entlastung erteilt. Auf Antrag des Vorsitzenden wurde beschlossen, künftig von der Prüfung in der Versammlung abzusehen und bestimmte Kassenprüfer zu wählen, die die Prüfung vorher vornehmen. Da der bisherige Vertrag mit dem Geschäftsführer abgelaufen ist, wurde derselbe unter Erhöhung des Gehaltes für denselben auf weitere fünf Jahre erneuert. Auch der vom Vorstande aufgestellte Voranschlag wurde genehmigt.

Die Neuwahl des Vorstandes ergab die Wiederwahl des Herrn Medicus-Deutenhofen als ordentliches Vorstandsmitglied und der Herren Obenauf-Kämmerswalde und Schaal-Scheer als stellvertretende Mitglieder des Vorstandes. An Stelle des nach Oesterreich übersiedelnden Herrn Direktors Meißner-Albbruck wurde Herr Kommerzienrat Dr. C. Niethammer-Kriebstein als ordentliches Vorstandsmitglied gewählt.

Die betreffenden Herren nahmen die Wahl an, die Besetzung der Aemter wird,

Digitized by Google

wie üblich, der Vorstand selbst vornehmen. Herrn Direktor Meißner wurde vom Vorsitzenden der Dank für seine neunjährige Amtstätigkeit ausgesprochen, wobei darauf hingewiesen wurde, daß der Name Meißner mit dem Verein aufs engste verknüpft sei, da der Vater des Herrn Meißner langjähriger Vorsitzender des Vereins, wohl in der glücklichsten Zeit desselben, gewesen sei. Herr Meißner dankte hierauf für die freundlichen Worte, dem Verein, dessen außerordentliches Mitglied er bleibt, auch fernerhin Unterstützung seiner Bestrebungen zusichernd.

Ueber Punkt 5 der Tagesordnung, Verwendung holzhaltiger Papiere, erstattete Herr Medicus Bericht. In letzter Zeit hat sich ein ganz auffallender Rückgang in der Verwendung holzhaltiger Papiere bemerkbar gemacht, besonders in Süddeutschland, was die Veranlassung gewesen ist, darüber nachzudenken, ob und auf welche Weise man wieder die früheren Verhältnisse herbeiführen könne. Die Ursache des Rückganges der Verwendung holzhaltiger Papiere sei die Bestimmung des Bundesrats, daß gewisse Papiersorten, darunter Frachtbriefe, holzfrei sein müssen. Seit der Einführung der Bestimmung seien Jahre vergangen, die Qualität des verwendeten Holzstoffes sei aber jetzt eine viel bessere als früher, so daß sich in den vergangenen Jahren vielleicht auch die Ansichten zugunsten der holzhaltigen Papiere geändert haben könnten. Redner regte an, beim Bundesrat vorstellig zu werden, Papier für Frachtbriefe und ähnliche Zwecke, die keine lange Lebensdauer erfordern, bis mit 40 Prozent Holzstoff zuzulassen und zu diesem Zweck Fühlung mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten zu nehmen. Anfragen in Bayern haben ergeben, daß die Behörden der Ansicht sind, Frachtbriefe könnten einen gewissen Prozentsatz Holzstoff vertragen.

In der sich entspinnenden lebhaften Diskussion wurde darauf hingewiesen, daß der Antrag vor einigen Jahren schon einmal gestellt worden sei, daß man aber die Vergeblichkeit desselben damals gleich eingesehen habe. In Preußen sei zur Verwendung für Urkunden kein einziges Papier der Klasse 4 zugelassen und der Bundesrat ändere seine Bestimmung jedenfalls nicht. Auf jeden Fall würde man es mit drei Gegnern zu tun bekommen, den Behörden, den Papierfabriken und den Handelskammern, wahrscheinlich auch mit der Kaufmannschaft. Auf die bessere Qualität des jetzigen Holzstoffes, namentlich des Heißschliffes, wurde auch von anderer Seite hingewiesen, worauf entgegnet wurde, daß Frachtbriefe Urkundeneigenschaft haben, also zehn Jahre aufbewahrt werden sollten, so daß für diese Sache eine Aenderung ganz ausgeschlossen sei. Auch müsse der Verein mit einem derartigen Vorschlage sehr vorsichtig sein und die deutsche Industrie immer mit feineren Qualitäten aufzuwarten suchen. Es wurde schließlich beschlossen, auf Anregung des Herrn Medicus für Zulassung von bis zu 40 Prozent Holzstoff in Frachtbrief- und ähnlichen Papieren einzutreten und sich dieserhalb mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten in Verbindung zu setzen.

Ueber Arbeitgeberfragen (Punkt 6 der Tagesordnung) sprachen sodann der Geschäftsführer Herr Dr. Schuchhart und Herr Bürger vom Deutschen Industrieschutzverband. Die Arbeitgeberverbände, die immer mehr in Erscheinung treten müssen, sind in ihrer Form sehr verschieden. Es gibt solche, die die Streikunterstützung mit in ihr Programm aufgenommen, und solche, die dieselbe besonderen Streikentschädigungs-Verbänden überlassen. Ein solcher ist der Industrieschutzverband, auf dessen Erfolge von Herrn Bürger in ausführlicher Weise eingegangen wurde.

Die eingehende, interessante Aussprache führte dazu, daß die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten den Mitgliedern dringend empfiehlt, sich dem Arbeitgeberverband der Papier- und Zellstoff-Fabrikanten anzuschließen, zugleich aber sich bei dem Industrieschutzverband gegen die Streikschäden zu versichern.

Ueber den Vorentwurf eines neuen Patentgesetzes referierte hierauf der Syndikus des Vereins, Herr Dr. Schuchhart. Bei der sich hieran anschließenden Aussprache traten allerdings einige kleine Meinungsverschiedenheiten zutage, doch war man sich darüber einig, daß der Verein sich den Beschlüssen der andern industriellen Vereinigungen anzuschließen habe.

Die Besprechung der Geschäftslage, Punkt 8 der Tagesordnung, suchte zunächst die Ursachen festzustellen, die die Lage der Holzstoffindustrie, namentlich im letzten Jahre, so ungünstig gestellt haben. Hierbei wurde von einem Mitgliede ausgeführt, daß es nicht allein der verminderte Verbrauch sei, der den Geschäftsgang der Handelsschleifereien nachteilig beeinflusse, sondern zum großen Teile auch der hohe Wasserstand, der bereits über zwei Jahre herrscht und den Wasserschleifereien der Papierfabriken ermöglichte, genügend Stoff herzustellen. Solange diese beiden Ursachen der ungünstigen Lage vorhanden sind, sei wohl auf keine Besserung zu rechnen. Die Lage würde sicher nicht ewig so bleiben, sie werde aber nur dann wieder günstiger werden, wenn normale Verhältnisse eintreten. Es bleibe vorläufig nur übrig, die Produktion den Verhältnissen anzupassen und abzuwarten. Von anderer Seite wurde diese Ansicht bestätigt und hinzugefügt, daß das Jahr 1914 schon

Digitized by Google

besser sei als das Jahr 1913, wenn auch nur wenig.

Von maßgebender Seite wurden dann Aufklärungen über die Entwickelung der Druckpapierfabrikation und den Druckpapierabsatz gegeben, wozu vom Vorsitzenden bemerkt wurde, daß es früher gut gewesen sei, wenn eine neue Schnelläuferpapiermaschine aufgestellt wurde, jetzt aber nicht, da man sicher sei, daß sich die betreffenden Papierfabriken ihren Holzstoff selbst herstellen. Einen Trost können die Holzschleifer mit nach Hause nehmen, besser werden muß es auf alle Fälle, wenn es auch nicht gleich wieder besser wird. Der Vorsitzende bat, nicht gleich den Mut zu verlieren und sich nicht zu schweren Gedanken hinzugeben.

Bei Punkt 9 der Tagesordnung (Sonstige Anträge und Verschiedenes) wurde mitgeteilt, daß in letzter Zeit Schabstoff als Holzstoffabfall nach Deutschland eingeführt worden sei, da dieser dann zu dem Ausnahmetarif III befördert werde, der alle Abfälle umfasse. Da es Holzstoffabfälle nicht gibt, ist diese Deklarierung nicht richtig und muß auf eine richtige Bezeichnung der Ware hingewirkt werden.

Nachdem Herr Direktor Meißner dem Vorstande den Dank für seine Tätigkeit ausgesprochen, die immer mehr wachse, dankte der Vorsitzende auch dem Syndikus, Herrn Dr. Schuchhart. Man sehe aus der Versammlung, daß der Syndikus sich bemühe, dieselbe immer interessanter zu gestalten, indem er Gebiete mit berühre, die bisher dem Verein fern gelegen haben, die aber doch auch mit in die Verhandlungen desselben gehören. Die Versammlung wurde vom Vorsitzenden gegen 1/8 Uhr mit Worten des Dankes an die Erschienenen geschlossen. Der Versammlung schloß sich ein gemeinsames Abendessen im „Sachsenhof" an, zu dem auch zahlreiche Damen erschienen waren und das bei heiteren und ernsten Trinksprüchen in angenehmster Weise verlief, so daß nach Beendigung desselben die Teilnehmer noch lange bei angenehmer Unterhaltung und einem improvisierten Tänzchen beisammen blieben.

* * *

Sommerversammlung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

Dieselbe fand ebenfalls am Montag, den 22. Juni, nachmittags 4½ Uhr, im Zentraltheater-Restaurant statt. Einen Bericht über dieselbe werden wir später bringen.

* * *

Sommerversammlung des Vereins der Zellstoff- u. Papierchemiker.

Die Dienstag, den 23. Juni, nachmittags 4½ Uhr, im Kongreßsaal von Alt-Heidelberg abgehaltene Versammlung war außerordentlich zahlreich besucht. Nach der Eröffnung begrüßte der Vorsitzende, Herr Dr. Müller, zunächst die Gäste und Mitglieder, die zum Teil aus weiter Ferne, aus England, Schweden, Norwegen usw., herbeigeeilt waren, und wandte sich zuletzt besonders an die italienischen Papierfabrikanten, seine Bewillkommnungsrede mit einigen Worten in italienischer Sprache schließend. Bevor in die eigentliche Tagesordnung eingetreten wurde, erstattete der Vorsitzende noch einige geschäftliche Mitteilungen, indem er den Herren, die den internationalen Kongreß in St. Petersburg besuchen wollen, riet, sich mit dem Verein Deutscher Chemiker in Verbindung zu setzen und zur Einzeichnung in die Liste für die schwedische Reise aufforderte, die nicht, wie geplant, im Anschluß an die Versammlung stattfinden konnte, sondern vertagt werden mußte. Die Reise wird am 15. Juli angetreten, und die Teilnehmer werden in Malmö mit den schwedischen und norwegischen Kollegen zusammentreffen.

Für die von dem Verein geplanten Fortbildungskurse, die in ähnlicher Weise, wie die in Oesterreich mit großem Erfolge veranstalteten, abgehalten werden sollen, hat Herr Professor Dr. Schwalbe ein Programm ausgearbeitet. Die Kurse werden jedenfalls nächstes Jahr beginnen. Näheres wird noch durch die Fachblätter bekanntgegeben werden. Von einem amerikanischen Chemiker wurde die Gründung eines amerikanischen Zweigvereins angeregt, der dann auch die Vereinzeitschriften erhalten sollte. Vom Schriftführer wurde hierauf erwidert, daß die auswärtigen Mitglieder alle Vereinsschriften bekommen, die Zeitschriften jedoch nicht. Der Vorstand will versuchen, die Vereinszeitschriften den auswärtigen Mitgliedern, vielleicht auf die Weise wie der Verein Deutscher Chemiker, zugängig machen zu können, dessen auswärtige Mitglieder die Zeitschriften in ihrem Lande abonnieren, während der Verein ihnen einen Teil der Abonnementskosten zurückvergütet. Nachdem der Vorsitzende noch einige weniger wichtige Mitteilungen gemacht, wurde in die eigentliche Tagesordnung eingetreten.

Den ersten Vortrag hielt Herr Dr. von Possanner-Cöthen über das Thema: „Das Verhalten der Füllstoffe zu Farbstoffen", dem der des Herrn Prof. Dr. Schwalbe-Eberswalde über: „Das Harz der Nadelhölzer und die Entharzung von Sulfitzellstoffen" folgte. Hierauf machte Herr Dr. Fues-Hanau die Anwesenden mit seiner neuen Schutzkolloid-Leimung bekannt. Sämtliche Vorträge fanden reichen Beifall und gaben Veranlassung zu interessanter Aussprache. Eine lebhafte Aussprache folgte auch dem Vortrage des

Digitized by Google

Herrn Hermann Wangner-Reutlingen, der mit Hilfe von Zeichnungen sein Verfahren zur Entfernung von Druck- und Schriftzeichen aus bedruckten Papieren erläuterte. Die Ausführungen wie die Muster von Papieren, die nach diesem Verfahren behandelt worden waren, fanden großes Interesse, ebenso wie die von der Chemnitzer Maschinenfabrik, G. m. b. H. in Chemnitz, verteilten, die ebenfalls ein Verfahren zur Entfernung von Druckerschwärze aus Altpapier besitzt. Die Versammlung wurde mit warmen Worten des Dankes für die lehrreichen Vorträge geschlossen.

50 jähriges Bestehen der Papierfabrik Kraft & Kunst A.-G.

Die Papier- und Rohdachpappenfabrik Kraft & Kunst, A.-G. in Berlin, konnte am 1. Juli d. J. auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken. Das im Jahre 1864 unter der Firma Kraft & Kunst begründete Werk ging im Jahre 1907 an eine Aktiengesellschaft über. Erzeugt werden in der Fabrik auf einer Langsiebpapiermaschine graue und farbige Schrenz-, satinierte und einseitig glatte, farbige Tütenpapiere, Schulzeichenpapiere, Holzzementpapiere und auf einer Langsiebpapiermaschine Rohdachpappe. Die Fabrik wird von den Direktoren Fritz Steidel und Eugen Castelli geleitet.

Wir wünschen der Firma und ihren Leitern von Herzen Glück zu dem Jubiläum. Möge die Firma weiter blühen und gedeihen!

Red. u. Verlag d. „Papier-Fabrikant".

Zolltarifierung von Waren.

Frankreich. Pappen zur Dachdeckung oder zu anderen Zwecken, bestehend aus einem Eisen- oder Stahlblech, worauf eine mit Asphalt oder Teer getränkte Papptafel angebracht ist — wie Pappe, geschnitten oder geformt, roh (Tarif-Nr. 463).

Farbendruckbilder auf Pappe (Reklame-Farbendruckbilder, in Metalldruck oder farbig, auf Pappe, ein Tier oder einen beweglichen Gegenstand darstellend, dessen Ingangsetzung durch ein Uhrwerk erfolgt) — wie Farbendruckbilder, farbig, auf Pappe, je nach der Art (Tarif-Nr. 469).

Aus Papier, Kartonpapier oder Pappe, auch bedruckt, hergestellte, mit Unterlage von weder vernickeltem, noch vergoldetem oder versilbertem unedlem Metalle versehene Etiketten, auch mit Metallösen, zur Befestigung oder zum Anhängen an Gegenständen — wie Pappe, zu Gegenständen zusammengesetzt (Tarif-Nr. 464).

Nicht mit einem Firnisüberzug versehene Abziehbilder, auf Papier oder Kartenpapier, in nicht kartonnierten Blättern, sind wie nicht gefirnste Abziehbilder (Tarif-Nr. 469) zu behandeln.

Niederlande. Kunstleder oder Lederpappe (bindersboard), eine zu Platten gepreßte, mit Paraffin und einem Farbstoff getränkte Mischung von Zellstoff und etwas Lederabfall, ist als „Papier aller Art" mit 5 v. H. des Wertes zollpflichtig.

Hauptsächlich aus Zellstoff, unter Zusatz von einigen Tabakbestandteilen, hergestellte Deckblätter für Zigarren sind als „Papier aller Art" mit 5 v. H. zollplichtig.

Chile. Gewöhnliches Einwickelpapier ist mit 20 Centavos Gold für 1 kg Reingewicht zu verzollen.

Zolltarifentscheidungen.

Oesterreich-Ungarn. Emballagepapier mit aufgeklebten Ankündigungen — im Format 66 × 83 Zentimeter mit einer 20 × 32 Zentimeter großen Fabriketikette mit Text und Bildern und einer 5 × 12 Zentimeter großen Etikette ohne Bilder beklebt — Tarif-Nr. 300b 2a —

100 kg		72 Kr.
vertragsmäßig	„ „	55 „

Kunstlederpappe — pappendeckelähnliche Tafeln von rotbrauner Farbe, die aus Ledermehl und Papiermasse (Holz und Lumpen) gepreßt sind — Tarif-Nr. 328b 1 —

100 kg		43 Kr.
vertragsmäßig	„ „	38 „

MARKT-BERICHTE

Berlin.

In der vergangenen Woche nahm das Geschäft den Verlauf, der nach allem Vorangegangenen zu erwarten war. Bei der herrschenden Stille beschränkte sich der Verkehr auf das notdürftigste, und das will wenig besagen. Von Vorbereitungen für die Ferienzeit, die sonst getroffen werden, weil die leitenden Persönlichkeiten längere Zeit in die Sommerfrischen gehen, ist auch sehr wenig zu merken. Bei der herrschenden Mutlosigkeit hält man sie augenscheinlich für überflüssig. Das alles verleiht dem Geschäft die Merkmale großer Entnervung. Es fehlt an jedem Zeichen, das in absehbarer Zeit eine Besserung erhoffen läßt. Jeder ist nur bestrebt, möglichst heil und ohne Verbindlichkeiten die üble Situation zu überstehen. Für die Fabrikation ist damit eine sehr schwere Lage geschaffen, und es wird großer Klugheit und Selbstbeherrschung bedürfen, sie zu überwinden. An Versuchen, durch niedrige Angebote darüber hinwegzukommen, hat es nicht gefehlt, sie haben sich aber alle als unwirksam erwiesen. Heute denkt jeder nur an den vorhandenen Bedarf, über den kommenden hegt er ernste Zweifel und richtet sich danach ein.

Digitized by Google

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Wie schon in meinem vorigen Bericht bemerkt, hat das Konsortium in Palermo die Preise in Rohschwefel etwas heraufgesetzt, namentlich in IIa, worin in letzten Wochen sehr bedeutende Abschlüsse stattfanden. Die billigeren Sorten Rohschwefel sind davon bislang noch weniger berührt. Indem der Aufschlag noch ziemlich klein war und eben nur IIa betraf, sind die Raffinaden noch ohne Aenderung vor der Hand geblieben. In raffiniertem Brocken- und Stangenschwefel fanden weiter seitens diverser Großfirmen und Industrien belangreiche Verkäufe statt, sowohl für Sommer- als auch Herbsttermine. Es wurden auch für 1915/16 tiefere Gebote abgegeben, doch bislang noch ohne Erfolg seitens der ersten Hand, indem man annimmt, daß die Rohschwefelpreise im Verlauf sich steigern, dieserhalb in Blanko nicht hineingehen will. Für 1915/16 ist also vorläufig eine gewisse Zurückhaltung angebracht. Engl. Artikel für Papierindustrie teilweise in guter Frage. Inländisch gelbblaus. Kali für die nächsten Monate sehr knapp.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen		9.40
» » » » IIIa » » »		9.20
» » » » IIIa cus » »		9.15
» » » » IIIa buona » »		9.10
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		10.15
» » » » br. inkl. Sack		10.75
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		11.05
» » » in ⅛Ztr.-Geb.		11.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		11.40
» Floristella halbraff. gem. » » » »		10.60
» Rohschwefel gem. » » » »		10.55

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen etw 2% billiger bei größeren Posten oder wenn im V er laufe Dampfer dahin anlaufen.

Engl. Ia Alaun in Stücken in ⅛ Ztr.-Gebinden		12.15
» » » gemahlen » ⅛ »		13.75
» » Antichlor (Unterschwefels. Natron)		12.50
» » China Clay brutto in Säcken Qualität extra		5.50
» » » » » » » » I		5.25
» » » » » » » » II		4.75
» » » » » » » » III		4.50
» » » » » » » » IV		4.25
» » » » » » » » V		4.10
» » » » » » » » VI		3.85
» » China Clay weitere Nuancen 3.75 bis zu		3.20
» » Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.		13.10
» » Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.		12.70
» » Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.		61.50—64.50
» » » Natron, kristall.		51.50—54.50
franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse		
» » Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.		5.25
» » » » gemahlen » »		5.75
» » Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		5.10
» » » » » » gut		4.75
» » Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.95
» » Schwefels. Tonerde in Gebinden		10.75
» » Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		20.75
» » » » 60/62% » » »		18.75
» » Walkererde (Fullers earth) in Säcken		5.05
Inland. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg		106.25—107.25
» » » kl. » » »		105.25—106.25

Netto Kasse ab Juli bis Dezember 1914.

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1% Skonto. Cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren Posten über bis 1914, in englischen Artikeln. — Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Der Markt ist ruhig, und scheinen Preisreduktionen bevorzustehen. Die heutigen Forderungen lauten für: B. Rm. 18.—, D. 18.10, E. 18.35, F. 18.45, G. 18.55, H. 18.65, J. 18,80 pro 100 kg netto, inkl. Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, zur Lieferung von jetzt bis September dieses Jahres, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Terpentinöl. Der Markt ist schwankend. Loko kostet Rm. 69.—, Juli-August Rm. 68,50, September-Dezember Rm. 69,50 per 100 kg netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Sachsen.

Verhandlungen wegen Neuabschlüssen für das kommende Halbjahr sind jetzt im Gange. Sehr zu wünschen wäre es, wenn die Holzschleifereien hierbei etwas auskömmlichere Preise erzielen würden, denn unter den jetzigen Verhältnissen und namentlich bei den verlustbringenden Preisen läßt sich kein Holzstoffbetrieb längere Zeit halten. Andauernde Verluste können auch die bestfundierten Geschäfte auf die Dauer nicht aushalten. Das einzige Mittel, die ungünstige Zeit zu überstehen, bleibt, die Produktion dem Bedarf anzupassen.

Die Nachfrage nach Pappen ist in allen Sorten nicht unbedeutend, und sind die Fabriken gut beschäftigt. Die Preisfrage ist aber auch hier eine sehr brennende. Bedauerlich ist, daß sich die Fabrikanten selbst oft unterbieten und so zur Verschlechterung der Preise beitragen. Wie oft ist schon an dieser Stelle darauf hingewiesen worden, daß die Fabrikanten mehr Rückgrat zeigen sollten.

Der Wasserstand der Flüsse hat sehr abgenommen. Unbenutztes Wasser läuft nicht mehr über die Wehre. Wenn nicht bald ausgiebige Niederschläge erfolgen, ist mit Wasserknappheit zu rechnen.

Hannover.

Der Bedarf des norddeutschen Papiermarktes hielt sich während des ganzen abgelaufenen Halbjahrs in engen Grenzen, gegenwärtig ist er aber so bescheiden, daß die Fabrikanten ihn sehr gut aus ihren Lagervorräten heraus decken könnten. Die Verhältnisse haben sich für die Fabrikation insofern erheblich verschlechtert, als die laufende Erzeugung schon eine Ueberfüllung des Marktes in fast allen Papieren und auch in Pappen schafft, die der Entwicklung des Marktes verhängnisvoll werden kann, wenn nicht beizeiten Abhilfe geschaffen wird durch Verringerung der Erzeugung, zu der man sich gerade während der stillsten Zeit im Papiergeschäft, den Monaten Juli und August doch wohl wird entschließen müssen. Für holzhaltige Druckpapiere sind schon an und für sich die Verhältnisse sehr wenig günstige, so daß sich, um den Markt nicht mit satinierten und maschinenglatten Holzpapieren zu überfüllen, ein Teil der Fabrikanten von selbst dazu entschlossen hat, die Erzeugung zu verringern

Digitized by Google

und einige Maschinen stillzulegen. Die weitere Entwickelung des Marktes holzhaltiger Druckpapiere wird davon abhängen, wie der Großhandel disponiert. Soviel aber verlautet, wird von dieser Seite vorerst jetzt gar nichts unternommen; man will sehen, wie sich der Markt während der stillen Ferienzeit in den nächsten zwei Monaten entwickelt. Das ist nicht überraschend, aber immerhin für die Gestaltung der ferneren Entwickelung des gesamten Papiermarktes von größter Wichtigkeit; denn, gelingt es der Fabrikation in den nächsten beiden Monaten, die Angebote so klein zu halten, daß die Verkaufspreise keinerlei Erschütterung erfahren, so darf mit der Möglichkeit gerechnet werden, holzhaltige Papiere beim Saisonbeginn im Herbst zu festen, hier und da sogar zu höheren Preisen zum Verkauf zu stellen. Von den Grossisten wird selbst zugegeben, daß ihre Vorräte nicht groß sind und daß sich auch in den Händen der endgültigen Verbraucher nicht so große Vorräte befinden, als daß nach Ablauf der Schlußlieferungen nicht dringender Bedarf eintreten würde. Ist dann das Angebot nicht zu groß, so wird sich wegen der geforderten höheren Preise, die man in Fabrikantenkreisen unbedingt als dringend notwendig bezeichnet, sehr wohl reden lassen. Die Lage des Marktes in holzschliffreien Papieren ist die gleiche; die augenblickliche Beschäftigung reicht nicht aus, um alle Maschnen ausnützen zu können, dennoch wagen die Fabrikanten es nicht, größere Mengen zu erzeugen, weil sie die Vergrößerung und Verteuerung der Lager befürchten und mit Recht annehmen, daß dann die Preise erst recht nicht gehalten werden könnten. Satiniertes, mittelfeines, holzschliffreies Papier, ebenso holzfreie Katalogpapiere werden ohnehin schon zu Preisen angeboten, die jeden Verdienst ausschließen. Nicht recht verständlich ist es, warum der Packpapiermarkt dauernd so überaus ungünstig tendiert; die Preise haben trotz der Erhöhung der Zellstoffpreise fortgesetzt langsam nachgegeben und sind jetzt auf einem Tiefstande angelangt, der viele Fabrikanten veranlaßt hat, die Erzeugung von Zellstoffpapieren vorerst überhaupt aufzugeben, zumal auch der Exportgroßhandel trotz des nunmehr herrschenden heißen Wetters auch nicht das mindeste Interesse an dem ganzen Geschäft zeigt und selbst Angebote unbeachtet läßt, die man nur als Notverkäufe bezeichnen kann. In unterrichteten Kreisen rechnet man nur dann mit einer langsamen Besserung, wenn überall die Erzeugung wesentlich eingeschränkt wird, wozu man sich schließlich unter dem Drucke der Verhältnisse auch wohl oder übel jetzt entschließen muß.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Die sommerliche Ruhe scheint dieses Jahr früher einzusetzen als in den vorhergegangenen Jahren, da schon jetzt weniger gehandelt ward. Die Fabrikanten fragen weniger an, da sie zum größten Teil für den Sommer bereits gut versehen sind. Auch mit der Abnahme in einzelnen Sorten halten ein Teil der Fabrikanten zurück, was wiederum eine Folge des äußerst ruhigen Geschäftsganges ist. Es ist aber bestimmt anzunehmen, daß gegen Ende des Sommers sich das Geschäft dafür um so lebhafter gestalten wird, sofern die Ernte nur halbwegs gut ausfällt. Nach Kattunsorten herrscht allseits geringe Nachfrage. Sogar heller Kattun, welcher bisher ziemlich gefragt war, liegt ruhig. Weiße Lumpen werden noch überall zu den alten Preisen gekauft. Neue Abschnitte dagegen sind billiger geworden, zumal Amerika in den letzten Monaten so gut wie gar nichts davon abgenommen hat. Ebenso ruhig ist der überseeische Handel in Hosenstoff, blauem Kattun, Schrenz usw., für welche Artikel sich aber die bisherigen Preise gut halten, da auch im Inlande dafür ziemlich hohe Preise bezahlt werden. Konzept ist nach wie vor gesucht, insbesondere gute, schöne Ware. Auch Blauleinen ist gut verkäuflich, ebenso werden Papierabfälle wieder besser gefragt, wenn auch die Preise dafür nicht höher zu bringen sind.

Weiße und gute halbweiße Späne gehen schlank weg, dagegen haben sämtliche Händler in Zeitungsmakulatur Lager.

Holzfreie Sachen sind sehr gefragt. Es ist aber wenig davon aufzutreiben.

Skandinavien.

Holzstoff: Das Geschäft ist andauernd leblos. Größerer Bedarf für prompte Lieferung scheint auf seiten der Konsumenten nicht zu existieren, während anderseits die skandinavischen Fabriken keine übermäßigen Lager zu haben scheinen. Für nächstjährige Lieferung werden erhöhte Preise verlangt, jedoch sind bedeutende Geschäfte in letzter Woche nicht gemeldet worden.

Zellulose: Die Preise für Sulfitzellulose werden gehalten, ohne daß in letzter Zeit größere Geschäfte getätigt wurden. Nür für Natronzellulose ist mehr Interesse zu etwas erhöhten Preisen vorhanden.

Verladungs-Gelegenheiten nach Grossbritannien und Irland.

Von Hamburg

nach Aberdeen, Hamburg-Aberdeen-Linie, am 8. und 18. Juli, Hübenerkai; nach Belfast und Dublin, nächste Dampfer am 7. und 14. Juli, Amerikakai; nach Bristol, nächste Dampfer am 10. und 17. Juli, Amerikakai; D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg; nach Boston, Gehrkens-Linie am 7., 10., 14. und 17. Juli, Kirchenpauerkai; H. M. Gehrkens, Hamburg; nach Dublin, s. unt. Belfast; nach Dundee „Corsica" am 11 Juli, „Westphalia" am 18. Juli; nach Glasgow, siehe Grangemouth; nach Grangemouth, „Corsica" am 11. Juli, „Sardinia" am 15. Juli, „Westphalia" am 8. und 18. Juli, laden Hübenerkai, Schuppen 18, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Goole, Goole Steam Shipping Comp. am 6., 8., 9., 11., 13., 15., 16. und 18. Juli, Kaiserkai; C. Witt & Co., Hamburg; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line täglich außer Sonntags, Sandtorkai; C. H. Röver, Hamburg; nach West-Hartlepool, „Federation" am 8. und 15. Juli, „Dresden" am 11. und 18. Juli, Sandtorkai Pearson & Langnese, Hamburg; nach Hull, „Hull" am 11. Juli, „York" am 14. Juli, „Darlington" am 7. und 18. Juli; Sandtorkai, Pearson & Langnese, Hamburg; nach Leith, „Coblenz" am 10. Juli, „Vienna" am 13. Juli, „Breslau" am 6. und 15. Juli, „Weimar" am 8. und 17. Juli, Hübenerkai; Hugo & van Emmerik,

Digitized by Google

Hamburg; nach Liverpool, „Greenland" am 7. Juli, „Zealand" am 11. Juli, „Poland" am 16. Juli, Wersmannkai, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 8., 11., 15. und 18. Juli, Dalmannkai, Willem Pott, Hamburg; nach London, Kirsten-Linie am 7., 8., 10., 11., 14., 15., 17. und 18. Juli, Kaiserkai; A. Kirsten, Hamburg; nach London, Pellbach-Linie am 8., 10., 13., 15., 77. und 20. Juli, Sandtorkai, H. D. Perlbach Nachflg., Hamburg; nach Plymouth nächster Dampfer am 17. Juli, Amerikakai; nach Swansea nächster Dampfer am 14. Juli, Amerikakai, D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg.

Von Bremen

nach London nächste Dampfer am 6., 7., 8., 9., 11., 13., 14., 15., 16., 18. und 20. Juli; nach Hull nächste Dampfer am 7., 9., 11., 14., 16. und 18. Juli, Argo-Dampfschiffahrtsges., Bremen, Bahnsendungen sind zu richten: Bremen-Freihafen, Schuppen 3; nach Leith, zehntäglich nach Bedarf, Carl Scholle, Bremen.

Von Stettin

nach London, Neue Dampfer-Comp., Stettin, am 9., 11., 16. und 18. Juli, Sendungen direkt an obige Gesellschaft; nach London via Rotterdam oder Amsterdam regelmäßiger Verkehr; F. Ivers & Co., bzw. Johann Reimer, Stettin; nach Hull „Runo" am 11. Juli, „Novo" am 18. Juli, Johann Reimer, Stettin; nach Leith, L. H. & Hbg. S. Pack Co. am 8., 11., 15. und 18. Juli, Bollwerk; Johann Reimer, Stettin.

Von Danzig

nach London, einmal wöchentlich, Tag unbestimmt; nach Hull „Castro" gegen Mitte Juli; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Co. zehntäglich nach Bedarf; C. G. Reinhold, Danzig.

Von Königsberg

nach London, am 11. und 18. Juli; Marcus Cohn & Sohn, Königsberg; nach Hull, „Castro" Mitte Juli; R. Kleyenstüber & Co., Königsberg; nach Leith, L. H. & Sbg. Steam Pack Comp. zehntäglich nach Bedarf; Otto B. Birth & Co., Königsberg.

Von Rotterdam

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 7., 8., 11., 14., 15. und 18. Juli; Phs. van Ommeren, Rotterdam; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line am 7., 9., 11., 14., 16. und 18. Juli; St. Jobshaven; Ruys & Co., Rotterdam, Veerhaven 7; nach Leith, Gibson Line am 7., 10., 14., 17. und 21. Juli; Schiehaven; Bouthmy & Co., Rotterdam; nach Dundee, Gibson Line, am 11. und 18. Juli; Schiehaven; Bouthmy & Co., Rotterdam.

Von Amsterdam

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 7., 11., 14. und 18. Juli, Handelskade, Gen. Steam Transport Comp., Amsterdam; nach Leith, Gibson Line am 7., 10., 14., 17. und 21. Juli; Handelskade; Gemmering & Penning, Amsterdam.

Von Antwerpen

nach London, Gen. Steam. Nav. Comp. am 8., 11., 15. und 18. Juli; Kennedy, Hunter & Co., Antwerpen; nach Grimsby, Great Central Ry Chipping Line am 7., 9., 11., 14., 16. und 18. Juli, Quai D'Hebrauville; Ruys & Co., Antwerpen, Quai van Dyck 9; nach Hull, „Harrogate" am 7. und 14. Juli, „Cito" am 11. und 18. Juli, Aug. Buleke & Co., Antwerpen; nach Leith, Gibson Line am 7., 11., 14. und 18. Juli, Quai D'Hebrauville und laufen bei Bedarf in Grangemouth an; nach Grangemouth direkt am 9. und 16. Juli, laden wie nach Leith. Näheres in beiden Fällen durch Bouthmy & Co., Antwerpen.

VERMISCHTES

Vereine und Verbände.

Verein Bremer Papierhändler. In Bremen tagte am 25. Juni eine gut besuchte Versammlung von Papierhändlern, um zu der Frage eines wirksamen Zusammenschlusses Stellung zu nehmen. Berichtet wurde über die heutige Lage des Papierhandels, unter Berücksichtigung der überall entstehenden Konventionen. Die Anwesenden beschlossen einstimmig, zu einem Verein zusammenzutreten, um die Interessen des Faches wirksamer vertreten zu können. Nachdem der Vorstand gewählt worden war, wurde als Geschäftsstelle Kollege Robert Stoof, Doventorstraße 13a bestimmt.

General-Versammlungen.

Berliner Luxuspapierwarenfabrik vorm. Hohenstein & Lange in Liquidation, in der ein Kapital von 801 000 Mk. vertreten war, genehmigte die Liquidationsrechnung für 1913 und erteilte Entlastung. Die Gesellschaft konnte im abgelaufenen Jahre infolge der wirtschaftlichen Depression die Fabrikräume nicht vermieten. Vom 1. April d. J. ab ist ein Teil der Räume nach vorherigen größeren Umbauten an die Postverwaltung vermietet worden, so daß das Grundstück in Zukunft bessere Erträge liefern werde. Für 1913 ergibt sich ein Verlust von 459 Mk., um den sich die aus den Vorjahren übernommene Unterbilanz auf 966 237 Mk. erhöht bei einem Aktienkapital von 1 Million Mark. Das Hausgrundstück steht zu Buch mit 658 805 Mk. und ist belastet mit einer Hypothek von 650 000 Mk.

Zellulose-Fabrik Höcklingen. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 105 000 Mk. durch Ausgabe 6prozentiger Vorzugsaktien, die den alten Aktionären zum Parikurs in der Weise angeboten werden, daß auf zwölf alte Aktien eine neue bezogen werden kann. Die Kapitalserhöhung bezweckt die Verstärkung der Betriebsmittel.

Varziner Papierfabrik. In der Generalversammlung wurde den Vorschlägen der Verwaltung entsprechend die Dividende auf 6 Prozent festgesetzt. Die Aussichten seien bei der jetzigen Geschäftslage im allgemeinen schwer zu beurteilen. In der Papierfabrikation scheine sich in jüngster Zeit eine kleine Besserung anzubahnen, da der Bedarf sich, wenn auch kaum merklich, vermehrt habe. Der Erwerb der Rathdamnitzer Papierfabrik stelle ein vorteilhaftes Geschäft dar. Die Fabrik

Digitized by Google

repräsentiere einen Wert von über 4 Millionen. Dabei sei der Wert der Ausnutzung der Wasserkraft noch nicht berücksichtigt. Die Bestrebungen, zwecks Zusammenschlusses der Papierfabriken, seien leider wie in früheren Jahren mißlungen.

Zellulose- und Papierfabriken Brigl & Bergmeister. In der Generalversammlung der Zellulose- und Papierabriken Brigl & Bergmeister wurde beschlossen, von dem Bruttoerträgnis per 646 501 K. für das abgelaufene erste Geschäftsjahr 180 000 K. als vierprozentige Dividende zu verteilen.

Geschäfts-Berichte.

Tapeten-Industrie-Aktien-Gesellschaft (Tiag) in Berlin. In dem Geschäftsbericht für das mit dem 31. Mai d. J. abgelaufene Geschäftsjahr 1913/14 führt die Direktion aus, daß diejenigen Werke, welche von der Tapeten-Industrie-Aktien-Gesellschaft ihre Betriebsstätten pachteten, alle wieder prompt ihre Verpflichtungen erfüllt haben. Auch die Rheinische Tapetenfabrik Akt.-Ges. in Beuel, die von der Tiag rekonstruiert worden ist, hat eine Dividende von 4 v. H. ausschütten können. Die Verbindlichkeiten, Bankschulden, Kreditoren und Hypotheken, welche nach der Bilanz vom Jahre 1911 noch 6 063 739 Mk. betrugen, haben sich, wie aus der Bilanz der Tiag ersichtlich, auf 4 011 770 Mark ermäßigt. Die Bankschulden betrugen am Ende des Geschäftsjahres noch 1 930 000 Mk. Um eine Konsolidierung der Verhältnisse herbeizuführen, hat die Tiag eine feste Hypothek bzw. Grundschuld aufgenommen, welche bis zum Ende der Mietverträge im Jahre 1920 unkündbar ist. Wie bekannt, ist noch die Dividende auf die Kupons 2 und 3 der Prioritätsaktien nach den früher getroffenen Abmachungen zu zahlen. Wird die Einlösung dieser Kupons, wie die Verwaltung vorschlägt, bis zum Jahre 1920 zurückgestellt, so sei nach dem von ihr aufgestellten Haushaltungsplane, wenn nicht außerordentliche Verhältnisse eintreten, für das Geschäftsjahr 1914/15 die Auszahlung einer vierprozentigen Dividende auf die Aktien möglich. Die Gewinn- und Verlustrechnung der Tiag weist an Gesamteinnahmen 570 944 Mk. aus. Nach Abzug der allgemeinen Unkosten und Abschreibungen verbleiben als Nettogewinn 28 757 Mk. Auf die Tagesordnung der Generalversammlung wird auf Antrag der Herren Engelhard und Schleu folgender Punkt gesetzt: Geltendmachung der Ansprüche der Gesellschaft gegen die Mitglieder des Vorstandes und des Aufsichtsrates aus ihrer Geschäftsführung.

Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G. zu Bautzen. Dem Bericht des Vorstandes über das 25. Geschäftsjahr vom 1. April 1913 bis 31. März 1914 entnehmen wir: Wenn auch in den ersten Monaten des Jahres eine gewisse Flauheit im Eingang von Aufträgen das Geschäft etwas beeinträchtigte, so belebte es sich doch in den nächsten Monaten in zufriedenstellender Weise, so daß auch in diesem Jahre ein zufriedenstellendes Gewinnergebnis erzielt wurde. Der Umsatz in 1913/14 betrug 785 357,08 Mk. gegen 737 512,24 Mk. im Vorjahre. Die Produktion der Gießerei stieg gegenüber dem Vorjahr von 1 511 146 kg in 1913/14 auf 1 577 737 kg einschließlich des eigenen Bedarfs. Für die Anfertigung von neuen Modellen aus Betriebsmitteln wurden 8263,53 Mk. gegen 6670,46 Mk. im Vorjahre aufgewendet. Die Außenstände stellten sich am 31. März 1914 einschließlich 24 640,25 Mk. Bankguthaben auf 218 590,65 Mk. gegen 229 925,64 Mark am 31. März 1913. Die eigenen Verbindlichkeiten betrugen 59 759,78 Mk. gegen 57 971,65 Mk. im Vorjahre. Das Akzeptkonto, das am Ende des vorigen Geschäftsjahres noch 75 000 Mk. betrug, fand inzwischen dank der beschlossenen Rücklagen vollständige Tilgung. Der Zugang an 648,89 Mk. auf Gebäude-Konto ergibt sich aus baulichen Verbesserungen. Der Zugang an 4577,90 Mk. auf Maschinen-Konto beruht auf Erweiterung des Transmissions- und Dampfleitungsnetzes, Anschaffung von drei neuen Laufkatzen, Rekonstruktion einer Drehbank, Hilfsarbeiten beim Umbau der Betriebsdampfmaschine; der Zugang an 2241,60 Mk. auf Werkzeug-Konto betrifft in der Hauptsache neue Gießereiwerkzeuge, Formkästen usw. Die Abschreibungen auf Immobilien und Mobilien wurden in diesem Jahre auf insgesamt 33 736,64 Mk. bemessen, da eine etwas höhere Abschreibung auf verschiedene Werkzeugmaschinen und Werkzeuge gerechtfertigt erschien. Die Aufnahme und Bewertung der Materialien und Bestände erfolgte wie bisher zum Tages- bzw. Selbstkostenpreise. Nach Verbuchung der Geschäftsverluste über Betriebskonto beläuft sich der Betriebsgewinn auf 177 779,02 Mark gegenüber 159 484,60 Mk. in 1912/13. Nach Abzug der Generalkosten und Abschreibungen und unter Hinzurechnung des Gewinnvortrages aus dem Vorjahr und des Ueberschusses auf Mietsertrags-Konto verbleibt ein Reingewinn von 70 543,56 Mk. gegenüber 58 123,89 Mk. im vorigen Jahre. Der Vorstand schlägt vor, diesen in folgender Weise zu verwenden: 1500 Mk. Zuweisung an den Straßenbau-Grundstock, 27 500 Mk. Zuweisung an den Erneuerungs-Grundstock. Von dem hiernach verbleibenden Reingewinn erhalten: 11 200 Mk. 4 Prozent Dividende auf 280 000 Mk. Aktien die Aktionäre, 3034,35 Mk. 10 Prozent satzungsgemäße Tantieme der Aufsichtsrat, 3034,35 Mk. satzungsgemäße Tantieme der Vorstand, 2427,48 Mk. 8 Proz. desgleichen die beiden Prokuristen, 4000 Mk. Gratifikation die Beamten; ferner sollen aus Anlass des 25jährigen Bestehens der Gesellschaft 2500 Mk. dem Arbeiterunterstützungsfonds, 5000 Mk. einem neu zu errichtenden Beamtenunterstützungsfonds zugewiesen werden, zusammen 60 196,18 Mk., so daß 10 347,38 Mk. verbleiben, die auf neue Rechnung vorzutragen sind. Der Bestand an Aufträgen zu Beginn des neuen Geschäftsjahres betrug nur etwa 130 000 Mk., da der Eingang an Aufträgen wieder etwas nachgelassen hat, weil die gesamte Papier- und Pappenindustrie noch immer daniederliegt. Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. Handlungs-Unkosten 9385 87 Mark, Zinsen 5811,98 Mk., Schuldverschreibungs-Zinsen 7250 Mk., Hypotheken-Zinsen 5000 Mk., Steuern und Abgaben 1918,85 Mk., Gehälter 43 577,50 Mark, Reisekosten 7273,62 Mk., Schuldverschreibungs-Aufgeld 105 Mk., Beiträge zur Angestellten-Versicherung 1305,14 Mk.; Abschreibungen auf: Gebäude: Fabrikgebäude zirka 2 Prozent 4875,19 Mk., Gebäude: Wohngebäude zirka 2 Prozent 658 Mk., Maschinen zirka 20 Prozent 17 721,90 Mk., Werkzeuge zirka 30 Prozent 9771,15 Mk., Zugang von Mobilien 466,40 Mk., Zugang von Patenten 244 Mk., Bilanz-Konto: 33 736,64 Mk.; Reingewinn 70 543,56 Mark; zusammen 185 908,16 Mk. Haben. Vortrag aus 1912/13 7266,39 Mk.; Mietsertrag der Wohngebäude 2073,30 Mk., ab: Unterhaltungsaufwand 1210,55 Mk. = 862,75 Mk.; Betriebs-Gewinn- und Verlust-Konto: Betriebsgewinn 177 779,02 Mk., zusammen 185 908,16 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung

Alfeld (Leine). Der langjährige Direktor der Hannoverschen Papierfabrik Alfeld-Grossen, vorm. Gebr. Woge, Herr A. Schiffner, scheidet nach freundschaftlichem Uebereinkommen zum 1. Juli d. J. aus

Digitized by Google

der Gesellschaft aus. Die Leitung der Werke liegt künftig in den Händen der bisherigen Vorstandsmitglieder, der Herren Anton Heide und Rudolf Staudenmayer. Dem langjährigen Buchhalter, Herrn Fritz Thiele, wurde Gesamtprokura erteilt. Er ist berechtigt, die Firma mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Berlin. Traugott Sommerfeld & Co., Papiergroßhandlung in Berlin. Die Gesamtprokuren des Friedrich Wilhelm Sell und des Otto Ritterbusch sind erloschen. Dem Friedrich Gottschalk und Erich Kramer, beide zu Berlin-Schöneberg, ist Gesamtprokura erteilt.

— Wilhelm Hartmann & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Rollenpapierindustrie. Paul Frank in Breslau ist zum Geschäftsführer bestellt.

— In das Handelsregister ist eingetragen worden: R. H. Frederich Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin-Lichtenberg. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation von Kartonpapier und dessen Vertrieb. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mk. Geschäftsführer: Dr. Robert Hanns Frederich in Berlin-Treptow.

Bruckmühl. Firma Papierfabrik Bruckmühl Adam & Comp. mit dem Sitze in Bruckmühl. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Liquidator: Hugo Olbrich, Fabrikdirektor in Bruckmühl.

Einsiedel b. Chemnitz. Chemnitzer Graupappenfabrik Gebr. Einhorn in Einsiedel. Der Elektromonteur Emil Georg Einhorn in Einsiedel ist infolge Ablebens ausgeschieden. Nach Aufhebung des Konkursverfahrens ist die Gesellschaft von dem Ingenieur Max Arno Einhorn in Einsiedel und dem Kaufmann Karl Oskar Einhorn daselbst, früher in Olbernhau, fortgesetzt worden.

Frankfurt a. M. Luxus-Kartonnagen- und Etuis-Fabrik G. C. Adolf Nagel. Unter dieser Firma betreibt der zu Frankfurt a. M. wohnhafte Gärtner und Kaufmann Georg Carl Adolf Nagel zu Frankfurt a. M. ein Handelsgeschäft als Einzelkaufmann.

Glauchau. In das Handelsregister ist die Firma Erste deutsche Papierbeton-Gesellschaft mit dem Sitze in Glauchau und weiter folgendes eingetragen worden: Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Erzeugnissen aus Papier, Lumpen, Hadern, Pflanzenstoffen und dergleichen nach dem durch die in § 6 des Gesellschaftsvertrages genannten Patente und Musterschutzrechte geschützten Verfahren. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mk. Geschäftsführer sind der Ingenieur Wilhelm Bartels und der Kaufmann Max Ebert, beide in Zwickau.

Leipzig. Maximus Valerius Apianus Bennewitz ist — infolge Ablebens — als Inhaber aus der Firma M. Apian-Bennewitz, Papierwarenfabrik in Leipzig, ausgeschieden. Frieda Margarethe verehel. Heydecke gesch. Uhlmann geb. Apian-Bennewitz in Leipzig ist Inhaberin.

— Dem Kaufmann Franz Alfred Borsdorf in Leipzig ist für die Firma Alfred Krippner, Kartonnagenfabrik in Leipzig, Prokura erteilt worden.

Lustnau b. Tübingen. Spezial-Pappen- und Kartonnagenfabrik Karl Häfele in Lustnau. Die Prokura des Paul Späth, Kaufmanns in Tübingen, ist erloschen. Dem Karl Schäfer, Kaufmann in Lustnau, ist Prokura erteilt.

Plauen i. V. Emil Th. Brückner, Papiergroßhandlung in Plauen. Dem Kaufmann Eduard Ludwig Lautenschläger in Plauen ist Prokura erteilt.

Schmölln, S.-A. Köhler & Co., Kartonnagenfabrik in Schmölln. Das Geschäft ist unter unveränderter Firma von Julius August Hermann

ADRESSBUCH der Papier-Industrie Deutschlands und der Schweiz

Offizielles Handbuch des Deutschen Papiergroßhändler-Verbandes

enthaltend die Adressen der

Papier-, Pappen- und Papierstoff-Fabriken der Buntpapier-, Glacé-, Metallpapier-, Chromopapier-, Chromokarton-, Kartonpapier- und Pergamentpapier-Fabriken, der Papier- und Pappengroßhandlungen, Papier-Agenten usw., nebst einem ausführlichen

Bezugsquellen-Verzeichnis der Erzeugnisse

Jahrgang 1914

In dem Adreßbuch befinden sich auch noch Angaben, die für Handel und Industrie von besonderem Interesse sind. So z. B.: Verkaufsbedingungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten; Normen für Papiere und Pappen zu Bucheinbänden; Geschäftsbedingungen für den Handel mit Papier; Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier; Bedingungen für Papiere zur Verwendung für Standesämter, Invaliditäts- und Altersversicherung, Post und Eisenbahnen; Normen für Rohdachpappe; Normalpapiere; Ermittlung des Qualitätsuntergewichtes; Gewichtsberechnungen der Pappen. Zu beziehen durch dia Geschäftsstelle des

Berlin S 42 **»Papier-Fabrikant«**

Digitized by Google

Mehlhorn auf Franz Theodor Degner in Schmölln übergegangen.

Schwarzbach i. Erzgeb. In das Handelsregister ist die Firma Pappenfabrik Schwarzbach, Otto Göricke in Schwarzbach und als ihr Inhaber der Kaufmann Otto Göricke in Schwarzbach eingetragen worden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Madrid. Die Papelera Española, welche die spanische Papiererzeugung beherrscht, hat auf ihre 20 Millionen Aktienkapital bei 15,35 Millionen Schuldverschreibungen für 1913 3,5 Prozent (3 Prozent) Dividende verteilt.

Nestersitz a. E. Die Zellulose- und Papierfabrik Brune & Kisker in Nestersitz an der Elbe ist insolvent geworden. Die Passiven betragen etwa eine Million Kronen. Die im Jahre 1881 gegründete Fabrik beschäftigt 220 bis 250 Arbeiter und erzeugt Zellulose-Rohstoff und Zellulosepapier.

Perlen b. Luzern. Die Papierfabrik Perlen schlägt für das Rechnungsjahr 1913/14, wie seit Jahren, eine Dividende von 6 Prozent vor.

St. Petersburg. Die Aktien-Gesellschaft der Pabianicer Papierfabrik Robert Sänger erzielte einen Reingewinn von 217 305 Rbl. 93 Kop. und zahlt 10 Prozent Dividende.

Wien. Die Talkumgewerkschaft Degiorgis & Elleon in Pinerolo (Italien) hat ihre Umwandlung in eine Kommanditgesellschaft vollzogen. Als Kommanditär ist der Wiener Talkumgewerke Eduard Elbogen in die Firma eingetreten. Der ausgedehnte Grubenbesitz der neuen Gesellschaft ergab bisher ein Resultat von zirka 400 Waggons Talkum pro Jahr. Den Alleinverkauf ihrer Produktion, die durch Neuinvestionen noch bedeutend gehoben werden soll, hat die Gesellschaft dem Talkumgrubenbesitzer Eduard Elbogen, Wien 3./2., übertragen.

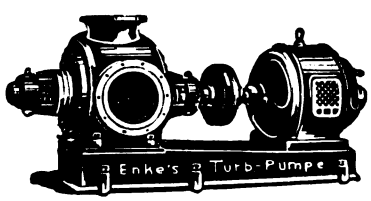
— In der am 19. d. J. abgehaltenen außerordentlichen Generalversammlung der Gräflich Henckel von Donnersmarckschen Papierfabrik Akt.-Ges. Frantschach, wurden, dem Wechsel im Aktienbesitz Rechnung tragend, die nachstehenden Herren in den Aufsichtsrat gewählt: Herr Oekonomierat Gravenstein, Herr Generaldirektor Prinzhorn, Herr Dr. Ernst Sachsel, Herr Dr. Weber. In der konstituierenden Aufsichtsratssitzung wurde Herr Robert Friedlaender zum Vorsitzenden, Herr Generaldirektor Prinzhorn zum stellvertretenden Vorsitzenden und Delegierten des Aufsichtsrates gewählt. Außerdem wurde eHrr Ingenieur Emil von Linhart, Direktor der „Elbemühl", Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft in den Vorstand berufen.

Börsennachrichten.

Die Börse im Monat Juni. In den fünf Wochen der vergangenen Berichtsperiode ist der Berliner Effktenmarkt mit kurzer Unterbrechung nicht aus Beunruhigungen und Besorgnissen aller Art, vornehmlich solcher politischer Natur, herausgekommen, und an diesen scheitern alle Bemühungen der Geschäftskreise, die eine hoffnungsvollere Tendenz zur Geltung bringen wollen. Während in der ersten Woche die mexikanischen Wirren mehr in den Hintergrund traten, stellten sich die albanischen Vorgänge als Grund der Beunruhigung in die erste Reihe. Dazu kam die üble Lage des Pariser Marktes, die auch auf unsere Börse ihren Schatten fallen ließ. Erst im Laufe der vierten Woche vollzog sich eine Minderung der Depression, die von den Seiten kam, von denen die gefährliche Situation ausgegangen war, von Paris und Petersburg, allerdings lediglich auf Grund des Eingreifens der staatlichen und der Finanzautoritäten, dem jedoch durch bereits wirksam gewordene Lösungen von Hausseverpflichtungen mit ihren Folgeerscheinungen der Boden bereitet worden war. Die Beruhigung, die infolgedessen in

Zur Massenanfertigung von Holzwarenartikeln,
wie Hülsen, Röhren, Kisten (Griffe extra) empfiehlt sich die Holzbearbeitungsfabrik
M. Schittenhelm, Patschkau (Schles.)
5552

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

ENKE's neue Rotations-Pumpe
Neueste Ausführung mit patentierten Verbesserungen und Ringschmierung.
Hunderte von Zeugnissen über Tag- und Nachtbetrieb bis zu 25 Jahren.


Plunger-Pumpen.
Moderne, gediegenste Konstruktion mit nur einer aussenliegenden Stopfbüchse, für Riemen-, Dampf- und elektrischen Antrieb
Patent-Hochdruck-Zentrifugalpumpen
vorzüglichste Konstruktion **Nutzeffekt bis 80 pCt.**
Carl Enke, Spezialfabrik für Pumpen u. Gebläse-Maschinen, Schkeuditz-Leipzig 4.

Muster von Spezialitäten in **Papier und Pappen** sind uns zwecks Auskunfterteilung bei Anfragen nach einschlägigen Bezugsquellen stets erwünscht. Berlin S 42. **„Der Papier-Fabrikant."**

Digitized by Google

Kurse von Papier-, Pappen- und Zellstoffabriken.

	Dividenden vorl.	Dividenden letzte	Kurs am 25. 5. 14	Kurs am 29. 6. 14	Differenz
Börse in Berlin.					
A.-G. f. Papp.-Fabr. Berlin	3	0	53.00	48,00	— 5,00
Alfeld-Gronau Pap.-Fbk.	0	0	67,80	67,00	— 0.80
Ammendf. Pap.	30	30	377.00	375,00	— 2,00
Arnsdorfer Papierfabrik	6	0	57.25	54,75	— 2.50
Aschaffenburger Papierf.	8	8	116,00	107,90	— 8.10
Cröllwitzer Papierfabrik	9	10	191,50	185,00	— 6,50
Carl Ernst & Co.	0	0	18 00	19.25	+ 1,25
Feldmühle Zellulosefabr.	12	12	152,75	152,00	— 0,75
Königsberger Zellstoff-fabrik	22	22	307,10	300,25	— 6,85
Kostheim, Zellulose	11	5	104,25	101,25	— 3,00
Leykam-Josefsthal Pap.	5	—	91,25	—	—
Norddeutsche Cellulose	15	15	183,00	183,25	+ 0.25
Nordd. Leder-Pappenfab.	5	0	49,75	45,80	— 3,95
Pressspanfabrik Unter-sachsenfeld	6	6	98,25	99,50	+ 1,25
Reisholz, Papier	18	18	232,00	245,00	+ 13,00
Schles. Zell.- u. Pap.-Fbk.	7½	0	36,25	33.10	— 3,15
Simoniussche Zell.-Fbkn.	6	5	90,25	90,25	-
Varziner Papierfabrik	10	6	115,25	96.25	— 19,00
Zellstoff-Verein	0	0	74.75	72,00	— 2.75
Zellstofffabrik Waldhof	15	12	172.00	171,75	— 0,25
Börse in Dresden.					
Chromo	0	0	38,00	36,00	— 2,00
Dresdener Albuminpap.	5	8	112.00	112.00	—
dto. Genussschein	9½ M.	11 M.	—	—	—
Dresdner Papierfabrik	2	0	88,00	88,50	+ 0,50
Ica	5	5	112,50	111.00	— 1,50
Fbr. phot. Pap. Kurs	6	8	106.50	101,50	— 5,00
dto. Genussscheine	0 M.	0 M.	—	—	-
Hasseröder Papierfabrik	4	0	—	—	—
Leykam-Josephsthal	5	0	91.75	—	—
Niederschl. Holzstoffabr.	15	15	240,00	243 00	+ 3,00
Peniger Patentpapierf.	12	12	182,50	180.00	— 2.50
Paul Süss, Luxuspapierf.	0	0	31.00	—	—
Thodesche Papierfabrik	0	0	—	—	—
dto. Vorz.-Aktien	0	0	31,00	—	—
Ver. Bautzner Papierf.	0	0	26,00	27,00	+ 1,00
dto. 6% Vorz.-Akt.	0	0	—	—	—
Ver. Fabr. phot. Pap.	8	8	106,00	108,50	+ 2,50
dto. Genussscheine	10 M.	12 M.	170,00	170,00	—
Ver. Strohstoffabr.	5	6	96,00	91,00	— 5,00
Weissenborn, Papierfab.	8	8	135.00	139,50	+ 4 50
Westendorp & Wehn.	10	0	155,00	—	—
dto. Genussscheine	2,4 M.	0	—	—	—
Trockenplatten von Dr. Schleussner	11	4	—	—	—
Börse in Leipzig.					
Najork. Plzgwitz	10	8	148,50	158,00	+ 9 50
Cröllwitzer Papierfabrik	10	—	191.00	—	—
Limmritz-St-Pr.-A.	18	—	251,50	251,50	—
Schlema, Holzstoffabrik	15	15	—	—	—
Börse in Frankfurt a. M.					
Aschaffenb. Buntpapier	10	10	170.50	166,00	— 4,50
dto. Maschinenpap.	8	8	116.30	109,00	— 7,30
Zellstofffabr. Waldhof	15	15	170.50	170,75	+ 0,25
	Dividenden vorl.	Dividenden letzte	Kurs am 25. 5 14	Kurs am 27 6. 14	Differenz
Börse in München.					
Aschaffenb. Bp.-u. Leimf.	10	10	170.00	167 50	— 2,50
dto. Maschin.-Papierf.	8	8	115,00	106,75	— 8,25
Eisenthal Holzstoff	5	5	60.00	61,00	+ 1,00
Münch.-Dach. Papierfab.	15	15	267 50	267.00	— 0 50
Teisnacher Papierfabrik	8	8	114,25	119,00	+ 4,75

Berlin eintratt, konnte eine Zeitlang nicht durch die neuen politischen Vorgänge in Albanien, wie in der Türkei und Griechenland ernstlich erschüttert werden. Zudem fand der Berliner Markt noch einen Stützpunkt in den hoffnungsvolleren Aussichten bezüglich der Syndizierungsbestrebungen in der Eisenindustrie. Aber in der letzten Woche verschärften sich die Beklemmungen wegen der Unsicherheit der politischen Lage wieder, und das Gefühl des Un-

Garantie für große Ersparnis an Naßfilzen, vorzüglich an Selbstabnahme-Maschinen.

Fabriken, die an starkem Naßfilzverbrauch leiden, empfehlege gen entsprechendes Honorar bei geringem Kostenaufwand Abhilfe.

Anfragen unter Chiffre **P. F. 5551** an die Expedition dieses Blattes.

Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz i. Schl.

Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.

Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:

Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.

Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.

Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.

Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.

Deckenheizung mit warmer Luft und sebsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.

Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.

Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.

Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 15 Atm. geeignet.

Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.

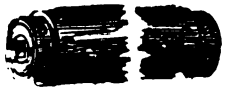
Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,35% des Kohlenverbrauchs.

Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.

Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.

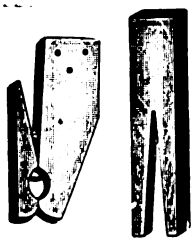
Man fordere Spezial-Druckschriften. 4194

Holzindustrie
C. L. Flemming
Globenstein No. 90
Post Rittersgrün, Sachsen.

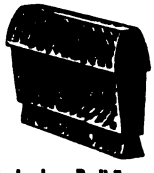


Holzhülsen
für Maschinen und Versand.

Holz-Riemenscheiben.



Filzleitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc.



Klammern
für Pappen- und Papierindustrie.

Angebote auf gefl. Einsendung von Mustern, Skizzen, Angaben etc. zu Diensten

Weissbuchen-Radkämme.

Digitized by Google

behagens, das hierdurch nicht nur in die Geschäftswelt, sondern in weite Kreise des Volkes überhaupt getragen wurde, stört alle geschäftlichen und wirtschaftlichen Interessen auf das empfindlichste, wovon der traurige Zustand der Geschäftsverödung ein deutliches Zeugnis ablegt. Die Ermordung des österreichischen Thronfolgers bildete ganz zum Schluß unserer Berichtswoche das Tagesgespräch an der Börse, jedoch wurden die politischen Konsequenzen dieses erschütternden Ereignisses mit einer gewissen Ruhe beurteilt. — Am Kassaindustrieaktienmarkte war anfänglich die Tendenz wenig einheitlich, um sich später immer mehr abzuschwächen. Ein besonders schlimmer Tag für die uns offiziell interessierenden Werte war der 12. Juni; einige, wie z. B. Reisholz-Papier, konnten sich jedoch sprunghaft wieder erholen. Im großen und ganzen zeigt unsere Tabelle aber Kursrückgänge. — Privatdiskont bei Schluß 3¼ bzw. 2⅞ Prozent.

Kleine Mitteilungen

Treue Dienste. Der Werkmeister Imm feierte als solcher bei der Firma Brückner & Co., Papierfabrik in Calbe a. S., sein 25jähriges Arbeitsjubiläum.

Vereidigter Sachverständiger. Unser Mitarbeiter, Herr K. A. Weniger, Ingenieur der Firma C. Joachim & Sohn in Schweinfurt a. M. wurde von der Königlich bayerischen Versicherungskammer, Abteilung Brandversicherung, zum vereidigten Sachverständigen für den Regierungsbezirk Unterfranken ernannt.

Nichtgenehmigung eines Brikettwerkes bei Düren. Der schon seit langem in nächster Nähe Dürens geplanten Braunkohlenbrikettfabrik ist nach langwierigen Verhandlungen, Ortsbesichtigungen usw. endgültig die Genehmigung versagt worden. Die Verunreinigung der Luft durch den mit diesem Unternehmen verbundenen Rauch und Kohlenstaub mußte den anliegenden Fabriken, namentlich aber den in der Nähe befindlichen Feinpapierfabriken, große Belästigung bringen, ja geradezu deren Betriebe ernstlich gefährden. Diese drohende Gefahr hat seinerzeit in den interessierten Kreisen zu heftigen Abwehrbestrebungen Anlaß gegeben, deren Resultat die nunmehrige definitive Ablehnung der Brikettfabrik seitens des Handelsministeriums darstellt. —P—

55 Jahre bei der Papierfabrikation. Kürzlich ist Herr Franz Hermann, Werkführer in der Papierfabrik Eichmann & Co. in Arnau, in den Ruhestand getreten, nachdem er 55 Jahre lang demselben Unternehmen treue Dienste geleistet hatte. Im Jahre 1859 war der damals 18jährige Mann in die Fabrik eingetreten, die sich zu jener Zeit im Besitze der Firma Franz Lorenz Söhne und Eichmann & Co. befand, später an Eichmann & Roeder überging und gegenwärtig der Firma Eichmann & Co. gehört. Anläßlich seines 40jährigen und 50jährigen Dienstjubiläums ist Herr Hermann von seinen Chefs und Vorgesetzten vielfach geehrt worden.

(Papier- und Schreibwaren-Zeitung, Wien.)

Bücherschau

Jahrbuch der österreichischen Papier- und Druck-Industrie. Herausgegeben vom Kompassverlag, Wien IX/4, Canisiusgasse 8/10, Preis 5 Kr. Von diesem ausgezeichneten Nachschlagewerk, das einen Separatabdruck aus dem großen Jahrbuch der

WASSER versorgung durch moderne Rohrbrunnen und Pumpwerksanlagen für Industrie und Landwirtschaft, Städte, Gemeinden und Landgüter
Grundwasserabsenkungen, Rohrverlegungsarbeiten usw.
Reiche Erfahrungen · Billige Preise
Ingenieure zu kostenloser Beratung
Brunnenbau und Wasserversorgung Drewes & Co., Bremen

10000 Ster Papierholz
aus Holzhof Fürsteneck werden bis 12. Juli 1914 freihändig verkauft.
Bedingungen und Losverzeichnisse durch K. Forstamt Wolfstein (Niederbayern). 5543

Erstklassiger 5536
Papier-Vertreter
gut eingeführt bei den englischen Tapetenfabriken, wünscht weitere Vertretungen zu übernehmen ::
Otto Waser, London E.C.
6, 7 and 8 Crutched Friars.

Ingenieurgesellschaft für Wärmewirtschaft m. b. H. Köln-Braunsfeld
Verbilligung von Kraft und Wärme
in bestehenden Papierfabriken
Unabhängige technische Beratung
Untersuchungen und Begutachtungen durch erste Ingenieurkräfte
Projektierung von Neuanlagen
unter Garantie für geringste Gesamtbetriebskosten
— Verlangen Sie Prospekte und ausführliche Aufschlüsse —

Ein Trockenzylinder
1250 mm Durchmesser, 2950 mm lang, und
Eine Umrollmaschine
für 2000 mm beschnittene Arbeitsbreite 5549
günstig zu verkaufen.
Bernburger Maschinenfabrik, A.-G.
Abt. Carlshütte, Alfeld a. L.

Digitized by Google

österreichischen Industrie bildet, ist soeben der Jahrgang 1914 erschienen. Für jeden, der an der Papier- und Druck-Industrie irgendwelches Interesse nimmt und sich nicht das große Jahrbuch der österreichischen Industrie anschaffen will, ist diese handliche Spezialausgabe unentbehrlich. Sie enthält sämtliche Papier- und Zellulosefabriken, die Papierwarenerzeuger, sowie Papier- und Papierwarenhändler, Buch-, Stein- und Zeitungsdruckereien, Buchbinder und Etuimacher, Kunsthandlungen usw. Die Darstellung umfaßt den genauen Firmawortlaut und Adresse, Personalien und alle wichtigen Betriebsmerkmale (Art und Umfang der Produktion, Arbeiterzahl, Art und Stärke der verwendeten motorischen Kraft, Exporteinrichtung, Telegrammadresse, Telephonnummer, Postsparkassenkonto, Bankverbindung usw.). Den zweiten Teil bildet eine internationale Industriestatistik der Papier- und Druck-Industrie, eine Besprechung der einschlägigen Kartellverbände und schließlich die finanzielle Darstellung der Aktiengesellschaften dieser Industrie. Da jede Firma durch jährlich zweimalige Vorlage eines Bürstenabzuges seit Jahren Gelegenheit erhält den Text jeweils zu überprüfen, sind wesentliche Mängel im Verzeichnis ausgeschlossen. Wer also einen Ueberblick über den derzeitigen Stand der österreichischen Papier- und Druck-Industrie gewinnen will, dem wird das Jahrbuch wertvolle Dienste leisten. Wir wünschen dem neuen Jahrgang dieses weitverzweigten Werkes, dessen Objektivität durch den vollständigen Ausschluß bezahlter Einschaltungen aus dem redaktionellen Text gesichert ist, daß er die ihm gebührende Achtung finden möchte.

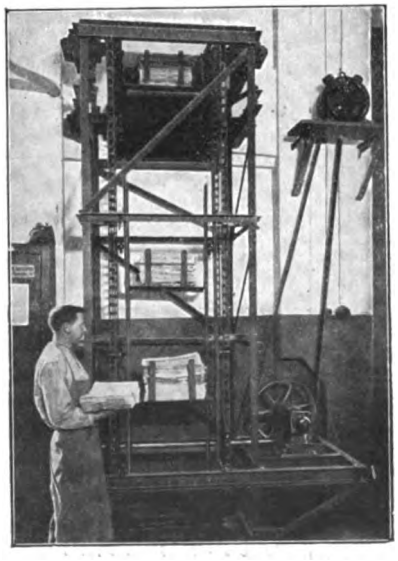
Beilagen-Hinweis.

Wir verweisen auf den beiliegenden Prospekt der Verein. Maschinenfabriken Rüsch-Ganahl, Aktiengesellschaft, Dornbirn (Oesterreich) über hydraulische Widerstandsregler, System: Rüsch-Sendten mit 2½ Prozent maxim. Tourenänderung für Turbinen und Wasserräder. Die Tatsache, daß bereits 500 Stück im Betrieb sind, spricht für die Brauchbarkeit dieses Reglers wohl am überzeugendsten.

Der unserer heutigen Nummer beiliegende Prospekt der Firma: „Reform-Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H. in Görlitz" über „Reform-Luftheizungs-Anlagen" sei einer eingehenden Beachtung empfohlen, um so mehr, als die Abdampfwärme von Auspuff- und Kondensationsdampfmaschinen und Lokomobilen in den meisten Betrieben unausgenutzt entweicht, obgleich dieselbe für billigste und gesündeste Beheizung von Arbeitsräumen verwendet werden könnte.

Wilhelm Fredenhagen

Maschinenfabrik — Gegr. 1872 — **Offenbach a. M.** — **Eisengiesserei** — Gegr. 1829 —



Elevator für Zeitungen.

Spezialfabrik für Aufzüge und Transportanlagen

liefert seit Jahrzehnten:

Transport-Anlagen

zum Fördern von:

Holzstoff, Holzabfällen, Zellulose, Zeitungen, Kisten Säcken, Papierrollen usw.

ferner **automatische Kesselbekohlungs-Anlagen**

und

Aufzüge bis zu den schwersten Lasten, mit und ohne :: Führerbegleitung ::

Man verlange Prospekt No. 25 über ausgeführte Anlagen

Prima Referenzen erster Firmen der Branche

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen
Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 10. Juli 1914** **Heft 28**

Inhalt:

Seite		
779—800	Erhöhung der Feuersicherheit in Papierfabriken	
801—802	Nicht mangelhafte Zellulose sondern mangelhafter Holzschliff macht das Papier weich und körperlos	
803—805	Verein der Zellstoff- und Papierchemiker	
811—830	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen — Bücherschau.	

Sommaire:

Page		
800—801	Mesures de sécurité contre les incendies	
802	De mauvaise pâte mécanique donne de mauvais papier	
805—810	Société des Chimistes de la Cellulose et du Papier	
811—830	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles — Bibliographie	

Contents:

Page		
800—801	Safety from fire in paper-mille	
802	Bad mechanical wood-pulp makes bad paper	
805—811	Society of Chemical Pulp and Paper Chemists	
811—830	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received — Bibliography.	

Erhöhung der Feuersicherheit in Papierfabriken.

Wohl die meisten großen Brände in Papierfabriken, welche mit erheblichen Schäden für die Besitzer wie auch für die Versicherungsgesellschaften verbunden sind, finden ihre Ursache und Ausdehnung nicht nur in den leicht entzündbaren Stoffen, welche in diesen Betrieben angehäuft werden, sondern des öfteren auch in dem Mauerwerkskörper bzw. Deckenmaterial selbst. So gibt es heute noch vielfach Papierfabriken, die Holzfachwerk mit wärmeleitenden Ziegeln ausgemauert, aufweisen, deren Innenräume, Fußböden wie Decken, mit Holzbohlen belegt und bekleidet sind und somit nach einer geringen Entzündung einem ausbrechenden Feuer gleich genügende Nahrung zur größeren Ausbreitung geben.

Bei Errichtung von neuen modernen Papierfabriken kann nun mit geringen Mitteln die Feuersicherheit ganz erheblich erhöht, das Bauwerk technisch vollkommener gestaltet werden, wenn sowohl die Aussenmauern wie die Innenwände und Decken, nicht zuletzt auch die Fußböden aus einem diesen Anforderungen entsprechenden Baumaterial hergestellt sind.

Hierfür kommen in erster Linie die aus vulkanischem, leichtem, feuer- und schwammsicherem Bimskies (Wärmedurchgangskoeffizient nur 0,066) und hydraulischem Kalke oder Zement fabrizierten, sogenannten rheinischen Schwemmsteine in Betracht. Dieser Baustein hat nach amtlichen Versuchen Wärmetemperaturen von 1100° C. glänzend bestanden und zeigt auch bei noch höheren Hitzegraden keine merkliche Veränderung. Auch in der Praxis hat sich die Feuerbeständigkeit des Schwemmsteins vollauf erwiesen. Der Normalstein mißt zirka 25×12×9½ cm, er besitzt infolge der Zellenstruktur des Bimskieses und der Hohlräume des Steines ein Wärmeleitvermögen von nur 0,14, während der Hartbrandziegel ein solches von 0,70, der Bruchstein sogar 1,20 aufweißt; daher ist der

Digitized by Google

Bimsschwemmstein heute wohl das beste, vollkommenste Material für Gebäude, welche der Herstellung und der Verarbeitung leicht brennbarer Fabrikate dienen sollen.

Es werden angesichts der vorzüglichen technischen Eigenschaften des Schwemmsteins heute mehr denn je Papierfabriken, Spinnereien, Mälzereien, Sägewerke und Holzlagerschuppen, Pulverfabriken, Munitionshäuser, Scheunen, Stallungen usw. massiv in Schwemmsteinmauerwerk hergestellt, ebenso gelangen die Innenwände und Decken mit diesem Stein oder in Bimskies-Zementbeton zur Ausführnug.

Die Verwendung des Schwemmsteins bietet folgende weitere Vorteile. Das Mauerwerk trocknet rasch aus, die Räume sind früher bewohnbar bzw. betriebsfertig, sie ergeben gesunde, im Winter warme, im Sommer kühle, also dem menschlichen Organismus zuträgliche Wohnungen und Betriebsstellen. Schwemmsteine haben eine Druckfestigkeit von 27—30 kg/qcm, sie sind, wie bereits betont, sehr leicht — das Kubikmeter Schwemmsteinmauerwerk wiegt nur zirka 1000 kg, das Kubikmeter Ziegelmauerwerk dagegen bis zu 1800 kg —, sie besitzen trotz ihres geringen Gewichtes ein größeres Format (zirka 25×12×9½ cm) als Ziegel (zirka 25×12×6½ cm) und ermöglichen daher schnelles Bauen bei gleichzeitiger Ersparnis an Arbeitslohn, Mörtel, Fracht und Anfuhrkosten. Auch beim Versand auf größere Entfernungen können sie infolge ihres günstigen Preises mit näher liegenden Ziegelwerken konkurrieren.

Gemäß Ministerialerlaß vom 2. Mai 1913, ist die Verwendung von Schwemmsteinen gestattet u. a. zur Herstellung von massiven Außenmauern für zwei Geschosse über dem Kellergeschoß, zur Ausmauerung von innerem oder äußerem Holz- und Eisenfachwerk, zur Herstellung von Scheidewänden, Schornsteinen für Küchen- und Stubenfeuerungen, Kappen, Gewölben aller Art, Plandecken mit Eiseneinlagen, Zwischendecken zwischen Balken usw.

Diese Angaben dürften einen willkommenen Beitrag zur Lösung der Feuersicherungsfrage in Papierfabriken bedeuten und manchem Leser Anlaß geben, die Betriebsstellen und Wohnräume in dieser Richtung zu vervollkommnen.

Mesures de sécurité contre les incendies.

Les fabriques de papier rentrent dans la catégorie des installations présentant des dangers d'incendie, parce que des matières facilement inflammables y sont renfermées à l'intérieur. Un excellent matérial de construction est celui des „Schwemmsteine" (briques de pierre ponce) du Rhin. Ces briques sont fabriquées à l'aide de gravier léger de pierre ponce d'origine volcanique (coefficient de passage de la chaleur: 0,066 seulement) et de chaux ou de ciment, résistent bien à une température de 1100° c. et ne montrent aucune modification appréciable à une température encore plus élevée. Par suite de la structure cellulaire du gravier de pierre ponce, leur conductibilité à la chaleur est de 0,14 seulement, alors que celle des briques cuites dures est de 0,70 et celle des moellons de 1,20. Ce nouveau matériel de construction comporte une résistance à la pression de 27 à 30 kgr. par cm²; il est léger et d'un plus grand format (environ 25×12×9½ c m) que les briques (25×12×6½ c m). Malgré ce format plus grand, la pierre en question est plus légère que la brique ordinaire, 1 m³ de maçonnerie de „Schwemmsteine" ne pesant qu'environ 1000 kgr. tandis qu'un m³ de maçonnerie ordinaire peut aller, par contre, jusqu'à 1800 kgr. Le grand format des pierres permet une construction plus rapide

Safety from fire in paper-mille.

Paper-mills belong to works subject to danger of fire because readily combustible materials are contained in large quantities in them. The so-called Rhenish light bricks are exceedingly good building material for paper-mills. These bricks are made volcanic light pumice stone and lime or cement (coefficient of conduction of heat only 0.066), they readily stand a temperature of 1100° C. and show no noticeable change at even higher temperatures. Owing to the cellular structure of pumice stone these bricks have a capacity of conducting heat of only 0.14 as compared with stock bricks of 0.70 and stone of 1.20. These new bricks have a compression strength of 27—30 kg. per sq. cm., they are very light and of large size (about 25×12×9½ cms.) and as tiles (25×12×6½ cms.). In spite of this large size the brick is lighter than an ordinary brick; one cubic metre of light-brick masonry weighs only about 1000 kg., whereas 1 cb. m. brickwork weighs up to 1800 kg. The large size of the bricks enables rapid building and at the same time saves wages, mortar and freight.

Additional advantages of these bricks are the following: The masonry dries rapidly, the rooms are able to be inhabited or are ready for work earlier, they are warm in winter and cool in summer. But

Digitized by Google

en même temps qu'il comporte une économie de salaires, de mortier et de transport.

Les autres avantages de cette pierre sont les suivants: la maçonnerie qui en est faite sèche rapidement, les locaux peuvent être habités ou achevés plus vite; ils sont chauds en hiver et frais en été. Ce matériel, toutefois, est non seulement avantageux pour les murs, mais encore pour les parquets et les couvertures. Dans ce cas, on emploie un béton de gravier de pierre ponce.

not only for walls can this material be employed with advantage, but also for floors and ceilings. For this purpose concrete made of pumice stone is employed.

Nicht mangelhafte Zellulose, sondern mangelhafter Holzschliff macht das Papier weich und körperlos.

In einer Papierfabrik, welche bei Kleinwasser genötigt ist, die eigene Holzschliff- und Zellstoffproduktion durch Bezug von fremder Masse zu ergänzen, entstanden Streitigkeiten darüber, ob die Qualität des Schliffes oder die des Zellstoffes schuld sei an dem so lappigen und schwammigen Ausfall des Druckpapieres, welches deswegen von den Abnehmern zurückgewiesen wurde. Auf Wunsch der Lieferanten und der betr. Papierfabrik wurde ich eingeladen, eine genaue Untersuchung anzustellen. Bei der Verschiedenheit der bezogenen Papierstoffe war es bisher nicht gelungen, die Eigentümlichkeiten der beiden Zwillingsstoffe festzustellen; erst durch vergleichende Untersuchungen der fertigen Papiere gelangten wir dazu, die verschiedenen Charaktereigenschaften der beiden Halbstoffe und deren Einfluß auf die Konstitution des Fertigproduktes zu entschleiern. Dies war aber nur möglich, weil wir durch die besondere Art der Selbsterzeugung von mechanischer und chemischer Holzmasse Parallelproben anstellen konnten, durch welche wir auf sichere Spuren geleitet wurden. Nachstehend seien die Versuchsreihen wiedergegeben, die unternommen wurden:

90 Prozent Schliff aus altem, abgelagertem, mangelhaftem Holz ergab lappiges Papier selbst bei Zuteilung von 10 Prozent unserer härtesten Sulfitzellulose. 90 Prozent Feinschliff aus frischem, kernigem Holze ergab ein klangvolles, prächtiges Druckpapier, selbst wenn 10 Prozent weicher Sulfitstoff, ja selbst wenn 10 Prozent watteartiger Sulfatzellulose zugeteilt wurden.

Auch bei 70 und 80 Prozent Schliff blieb ein ähnliches Verhältnis bestehen. Erst bei einem Papier von 60 Prozent Feinschliff aus frischem, kernigem Holze und 40 Prozent weicher Zellulose ergab sich ein weicheres Papierblatt. Weicher Schliff aus mangelhaftem Holze konnte selbst durch die härteste Zellstoffkraftfaser kaum merklich klangvoll gemacht werden.

Daraus geht hervor, daß von der gesunden kernigen Faser des mechanischen Holzstoffes alle diejenigen Eigenschaften abhängen, welche ein billiges, wirklich brauchbares, klangvolles und undurchsichtiges Druckpapier benötigt; schlechter Schliff aber macht dies unmöglich.

Ein mir befreundeter Papierfachmann sagt, die Sulfitzellulose kann in den allerwenigsten Fällen für zu große Weichheit billigen Holzschliffpapieres verantwortlich gemacht werden, weil erstens nur sehr wenig davon zugeteilt wird und weil anderseits ein Ueberkochen des Sulfits eine Art Amyloid erzeugt, aus dem bekanntlich imitiert Pergament besteht, während bei schwachem Kochprozeß die Holzfaser geschont wird, und der Stoff dadurch an Härte und Elastizität gewinnt. Außerdem, fügte er hinzu, kann aus dem ältesten, abgestandensten Holz eine relativ gute klangvolle Zellulose hergestellt werden, während Schliff aus derartigem Rohstoff für Druckpapiere mit überwiegendem Schliffgehalt unverwendbar ist, weil das Papierblatt eine schwammige, Staub erzeugende Konstitution erhält. Also auch diese Aussage bestätigt, daß das Wohl und Wehe von Holzschliffpapier — wie es ja eigentlich der Name schon besagt — von der Beschaffenheit der mechanischen Masse abhängt.

Ein amerikanischer Kollege bemerkte, daß die Richtigkeit dieser Ermittelung auch wohl dadurch eine treffende Bestätigung gefunden habe, daß die Druckpapierfabriken zunächst auf die Selbsterzeugung von mechanischer Masse übergingen, und die Wichtigkeit der Auswahl gesunden Schleifholzes daraus hervorgehe, daß man unpassendes altes Holz stets zur Herstellung von Zellstoff oder Braunschliff verwende.

So selbstverständlich es ja eigentlich ist, daß aus einem kranken Nadelholz niemals gesunder Holzschliff und klangvolles Papier hergestellt werden kann, sehen wir, wie auch sonst in ganz objektiv denkenden Kreisen,

Digitized by Google

daß, wie im vorliegenden Falle die Meinungen der Lieferanten und Verbraucher sich doch oft diametral gegenüberstehen können. Es gereicht mir zur Freude, durch meine nunmehr sorgsam ermittelten Resultate eine Entscheidung gebracht zu haben, deren Richtigkeit auch schließlich von der besagten abstreitenden Partei zugegeben wurde.

Noch sei es gestattet, einen Kraftspruch unseres großen Rudel hier anzuführen: Schlechter Holzschliff bleibt immer schlecht, wie ein schlechter Kerl, trotz Manschetten und Zylinder immer ein schlechter Kerl bleibt!

Erst nachdem diese Wahrheit erkannt wurde, ist es auch gelungen, durch Schaffung besonders schöner Holzschliffmarken, durch Verwendung bester, genau abgesiebter künstlicher Steinmasse für die Defibreure Qualitätshöhen bei 90 Prozent Schliff und Rest Zellstoff und Weißmineral, namentlich Talkum, zu erreichen, welche, wie beispielsweise das Papier der „Berliner Illustierten Zeitung", kaum von einem chromierten Papier zu unterscheiden sind. Die Erzeugungsmöglichkeit derartiger Produkte kann als ein Markstein in der Entwickelungsgeschichte des mechanischen Holzstoffes angesehen werden, weil er für kurzlebige Blätter seinen Zwillingsbruder, den Zellstoff, angesichts höchster Billigkeit und höchster Qualitätsvollendung übertroffen hat. Aber niemals darf bei allem Lob des Schliffs vergessen werden, daß er bei mangelhafter Darstellung als unverbesserlich mehr schaden als nützen kann.

De mauvaise pâte mécanique donne de mauvais papier.

Dans une usine, une fabrication avait donné un papier d'impression si lâche et si mou qu'il avait été refusé par le client. La fabrique faisait elle-même sa pâte chimique et sa pâte mécanique, mais devait toutefois en acheter des deux sortes. Il fut procédé à des recherches comparatives de papiers faits de pâte chimique achetée et de pâte mécanique achetée, ensuite de pâte mécanique fabriquée par la maison et de pâte mécanique étrangère, en outre de pâte mécanique fabriquée par la maison et de pâte chimique étrangère et enfin de papier fait de matières premières uniquement propres à la maison.

90 % de pâte mécanique de bois vieux, resté en dépôt et défectueux donnèrent un papier lâche, même en ajoutant 10 % de la pâte la plus dure.

90 % de pâte fine provenant de bois frais et sain donnèrent une pâte d'impression sonore, même en y ajoutant 10 % de pâte sulfite tendre voire de la pâte sulfate tout à fait tendre. En portant l'addition de pâte tendre à 30 %, le papier obtenu fut toujours sonore. Ce n'est qu'avec une addition de 40 % de pâte tendre que le papier devint lâche.

La pâte mécanique tendre provenant de bois défectueux ne peut pas donner de pâte sonore, même en employant la pâte la plus dure.

L'importance du bois sain pour le défibrage résulte de ce qu'il faut retirer par triage le vieux bois mauvais du bois destiné au défibrage et l'employer pour la fabrication de la pâte chimique ou de la pâte brune.

Bad mechanical wood-pulp makes bad paper.

In a paper-mill a quantity of printing paper was so flabby and spongy that it was rejected by the customer. The paper-mill made both chemical pulp and also mechanical wood-pulp itself, but had to buy some of both as well. A comparative investigation was made of papers made from bought chemical pulp and bought mechanical wood-pulp, also from the home chemical pulp and foreign mechanical wood-pulp, in addition, from home mechanical wood-pulp and foreign chemical pulp and, finally, such as was made only from home raw materials.

90% mechanical wood-pulp from old, well-seasoned, defective timber resulted in flabby paper, even when 10% hardest sulphite cellulose was added.

90 % high-grade mechanical wood-pulp made from fresh healthy timber resulted in a printing paper of good klang even when 10 % soft sulphite cellulose or, indeed, quite soft sulphate cellulose was added. If the admixture of soft cellulose was increased to 30 % a paper of good klang was still obtained. Only when 40 % soft cellulose was added did the paper become flabby.

Soft mechanical wood-pulp made from defective timber cannot produce paper of good klang even when the hardest chemical pulp is employed.

The importance of healthy ground wood is seen from the fact that bad old timber is sorted out from the timber intended for grinding purposes and is used for making chemical pulp or brown wood-pulp.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Hauptversammlung am 5. und 6. Dezember 1913.

(Fortsetzung aus Heft 27, S. 773.)

Von den folgenden Vorträgen interessierte besonders der des Herrn Dr. Wilhelm Maisel, Ludwigshafen, über „Das Färben von Papier". Die früher allgemein übliche Verwendung tierischer, pflanzlicher und mineralischer Farbstoffe ist durch die künstlichen organischen Farbstoffe (Teerfarbstoffe) fast vollständig verdrängt worden. Besonders trugen hierzu bei die intensiven Färbungen, deren Ungiftigkeit und teilweise hervorragende Echtheit gegenüber Licht, Dampf und chemischen Einwirkungen.

Während für ungeleimte Papiere nur basische, substantive und Schwefelfarbstoffe in Frage kommen, können geleimte Papiere ausser mit diesen auch mit allen andern Teerfarbstoffen gefärbt werden. Wasserlösliche Farbstoffe bedürfen keiner besonders starken mechanischen Verarbeitung mit den Faserstoffen, wässerunlösliche Farbstoffe erfordern ein möglichst intensives Mahlen mit dem Papierstoff.

Wichtig ist die Herstellung lichtecht gefärbter Papiere für Umschlag-, Tapeten- und andere Papiere. Haupterfordernis für Lichtechtheit ist ein richtiger Grundstoff. Am besten eignen sich gebleichte Sulfit- und Natronzellulose, gebleichte Baumwolle und Leinenhadern; es folgt dann ungebleichte Natronzellulose. Ungebleichte Sulfitzellulose oder ungebleichte Hadern und besonders Holzschliff sind für lichtechte Färbung ausgeschlossen. Als Beweis hierfür wurden verschiedene belichtete und unbelichtete Rohstoffe sowie daraus gefertigte gefärbte Papiere vorgeführt. Besonders lichtecht färben die Pigment-, Schwefel- und Küpenfarbstoffe. Weiterhin eignen sich auch für lichtechte Färbungen substantive Farbstoffe wie Baumwollgelb R, Thiazinrot R und verschiedene Papierechtblau-Marken. Eine Nuancierung dieser zuletzt genannten Farbstoffe mit sauerziehenden Farbstoffen verbilligt zwar die Färbungen, setzt aber auch ihre Echtheit herab.

Die hohe Lichtbeständigkeit von Ultramarin- und Berliner Blau, meist verwendet zum Nuancieren weißer Papiere, wird durch ungenügende Säure-, Hitze- und Lagerbeständigkeit aufgehoben. Ein vorzüglicher Ersatz für diese Farben ist daher das Indanthrenblau in verschiedenen Qualitäten. Diese sind lichtecht-, säure-, chlor-, hitze- und lagerbeständig. Das gegen Alkalien empfindliche Berliner Blau läßt sich vorteilhaft durch neue Papierechtblau-Farbstoffe ersetzen.

Dampfecht gefärbte Papiere für Spinnereien usw. können nicht mit sauerziehenden Farbstoffen, sondern nur mit basischen, notfalls auch mit substantiven Farbstoffen hergestellt werden. Unbedingt erforderlich ist bei basischen Farbstoffen hier eine Nachbehandlung des gefärbten Stoffes im Holländer mit Tannin. Ein Kilogramm Farbstoff erfordert im allgemeinen 2 Kilogramm Tannin. Substantive Farbstoffe liefern auf holzhaltigem Papierstoff starke Melierungen; sie erfordern zwar keinen Tanninzusatz, sind aber teuerer als die basischen Farbstoffe.

Um im allgemeinen und besonders bei satten Scharlachtönen auf geleimten Papieren möglichst ungefärbte Abwässer zu erzielen, sind die verschiedensten Mittel versucht worden. Zusatz von entfärbenden Chemikalien zu den Abwässern schädigten entweder den Fischbestand oder verschlammten die Abwässer. Die Giftigkeit gefärbter Abwässer für den Fischbestand ist bisher niemals nachgewiesen worden. Die Menge Farbstoff, welche Abwässer schon deutlich färbt, ist sehr gering; außerdem genügen alle Teerfarbstoffe den gesetzlichen Bestimmungen über ungiftige Farben. Trotzdem muß man schon aus wirtschaftlichen Gründen die Farbstoffe möglichst an die Papierfaser binden. Für holzhaltige Papierstoffe empfiehlt sich die gleichzeitige Anwendung von basischen Farbstoffen und sauerziehenden. Für holzfreie Papiere verwendet man substantive Farbstoffe, welche selbst bei sehr satten Färbungen vollständig ungefärbte Abwässer ergeben. Hierzu gehören Baumwollechtrot 4 BSP und Oxaminbrillantrot B. Der Nachteil dieser Farbstoffe ist, daß ihre Nuance nicht lebhaft genug ist, um in allen Fällen zu genügen. Für sehr lebhafte rote Töne verwendete man bisher Baumwollscharlach und Orange II, deren unangenehm stark gefärbte Abwässer und Neigung zu zweiseitiger Färbung bekannt sind. Als Ersatz hierfür dienen Echtscharlach P, GB, Brilliantscharlach P, Fixierscharlach G, R und GR und Orange RO. Diese ergeben nur schwach gefärbte Abwässer und infolge ihres besseren Haftens auf der Faser keine zweiseitigen Färbungen.

Wie färbt man am zweckmäßigsten schwarz? Werden keine Echtheitseigenschaften verlangt, so verwendet man für holzhaltige Papiere Mischungen aus basischen und sauerziehenden Farbstoffen. Holzhaltige reibechte Papiere werden mit denselben Farbstoffen hergestellt unter Mitverwendung von einer Abkochung von 4 Kilogramm Sumachblättern auf 1 Kilogramm basischer Farbstoffe. Zusatz dieses Gerbstoffes eine Viertelstunde nach dem Eintragen der Farbstoffe und vor dem Leimen. Für holzfreie reibechte

Digitized by Google

Papiere verwendet man die substantiven schwarzen Farben. Wird außerdem Lichtbeständigkeit, Wasser-, Alkali- und Säureechtheit verlangt, so verwendet man Schwefelfarbstoffe, z. B. Kryogenschwarz TB unter Zusatz von Schwefelnatrium. Dies Verfahren verlangt ein sorgfältiges Auswaschen des gefärbten Papiers. Zum Schluß führt Referent Papiere vor, welche nach einem der Badischen Anilin- und Sodafabriken patentiertem Verfahren scharf begrenzte Farbmuster aufweisen.

Hierauf berichtete unter Vorlegung interessanter Muster Herr Ingenieur Alfred Lutz, Berlin-Lichterfelde, über das „Schoopsche Metallspritzverfahren". Nach diesem Verfahren wird ein Metalldraht in einem Knallgasgebläse geschmolzen und mittels Druckluft auf den zu metallisierenden Körper geschleudert. Die so metallisierten Gegenstände lassen sich polieren, durch Hämmern verdichten usw. Es lassen sich nicht nur Metall-, sondern auch Holz- sogar Papiergegenstände hierdurch mit einem metallischen Ueberzug versehen. In der Papierindustrie dürfte sich das Verfahren für die Verbleiung oder Verkupferung von Kochern, Abwässerklärtrichtern, Alaunbehältern, Säurebottichen u. dergl. eignen. Auch zur schnellen Herstellung von Druckstöcken und Matrizen für Prägezwecke eignet sich diese Methode. Einwendungen gegen dieses Verfahren wurden wie folgt gemacht. Es ist fraglich, ob die Ueberzüge genügend dicht hergestellt werden können, um ein Durchdringen derselben durch chemische Reagentien mit Sicherheit auszuschließen. Auch ist anzunehmen, daß die verschiedenen Deckungskoeffizienten z. B. zwischen Blei und Eisen ein Abheben des Ueberzuges bewirken. Ferner soll das Versprühen des dampfförmigen Metalls die Verluste bei diesem Verfahren vergrößern und das Arbeiten damit gesundheitsschädlich machen. (Siehe auch Heft 23, 1914, Seite 685 dieses Blattes).

Hierauf berichtete der Vorsitzende, Dr. Max Müller-Finkenwalde, über: „Die Eindickung von Laugen in der Stufenblase". Der ursprünglich für die Braunkohlenindustrie konstruierte Apparat besteht aus einem konischen, gußeisernen oder schmiedeeisernen Gefäß, welches oben mit einem abnehmbaren Deckel verschlossen ist. Dieser ist mit einem Abzugsrohr für die Destillationsprodukte versehen. An der inneren Wand des konischen Behälters sind eine Anzahl ringförmiger „Tassen" angebracht, in deren oberste die zu verdampfende Flüssigkeit geleitet wird. Die Flüssigkeit läuft von einem Ring zum andern über. Die Ringe werden nach unten zu immer kleiner, entsprechend dem durch die Verdampfung verringerten Rauminhalt der Flüssigkeit. Als Destillationsapparat kann die Blase verwendet werden, da im Innern derselben in verschiedenen Höhen verschiedene Abzugsrohre angebracht sind. Die Firma Hoddik & Röthe in Weißenfels führt nunmehr die Stufenblase für die Verdampfung von Zellstofflaugen ein. Redner führte mehrere Laugenproben von verschiedener Konzentration aus einer derartigen Destillierblase vor.

Der Inhalt des folgenden Vortrags des Herrn Direktor Walter Sembritzki, Voitsberg i. Steiermark, über: „Fortschritte in der Sulfitzellstoffabrikation" (1913, II. Teil) ist bereits in Nr. 23 dieses Blattes, S. 683, abgedruckt.

Der folgende Vortrag des Herrn Arno Frohberg über: „Leitlinien der Sulfitzellstoffabrikation" brachte interessante Einzelheiten aus dieser Industrie.

Kochen: Die indirekte Kochung ist wegen der begrenzten Schnelligkeit der Wärmeübertragung, besonders bei den in modernen Betrieben fast nur in Betracht kommenden stehenden Kochern, durch das direkte Kochverfahren in den Hintergrund gedrängt worden. Bei direkter Dampfeinströmung wird ein schneller Temperaturausgleich und somit eine höhere Schnelligkeit eines Turnus erzielt. Scheidet man beim Uebertreiben durch Rezipienten von 10—20 cbm Größe die Brühen aus, so sind genau dieselben Qualitäten nach dem direkten Verfahren zu erzeugen, wie bei Mitscherlich-Kochung. Hohe Kochtemperaturen von 145—148° sind ohne Nachteil. Die Festigkeit des Zellstoffs ist durch den Zeitpunkt des Abstellens bedingt. Ueberhitzter Dampf von 220° ist, wenn er gut verteilt wird, von Vorteil. Bei gestampftem Kocherinhalt ist stärkere Lauge anzuwenden. Hierdurch wird auch höhere Erzeugung bei geringerem Dampfverbrauch erzielt. Für einen Kocher von 10 Tonnen Inhalt ist eine Gesamtkochzeit von 14—15 Stunden zu erreichen.

Kesselhaus: Hier hat sich künstlicher Zug bewährt und genaue Regelung der Ueberhitzung sowie scharfe Ueberwachung von Druck und Temperatur im Kesselhaus als notwendig erwiesen.

Holzaufbereitung: Die Spanlänge des Holzes soll 25 mm nicht überschreiten. Um Schwächung der Säurekonzentration und genügende Absorptionsfähigkeit des Holzes zu erreichen, soll das Holz trocken in den Kocher gelangen.

Säurebereitung: Der Schwefelofenbetrieb sowie Kompressoren haben dem mechanischen Röstofen für Feinkies weichen müssen. Der Ofenbetrieb ist so heiß wie möglich zu führen, um Schwefelsäurebildung zu verhindern.

Digitized by Google

In der darauffolgenden Diskussion wurde festgestellt, daß die Dampfwäsche für die Ofengase keinen Vorteil habe. Dagegen verwendet man mit Erfolg kaltes Wasser, welches in Waschtürmen durch Düsen von etwa 2 mm Durchmesser unter Druck von 5 Atm. in fein verteiltem Zustande auf die staubführenden heißen SO_2-Gase einwirkt. Hierdurch findet gleichzeitig eine Reinigung der Gase von Eisenoxyd und eine Abkühlung bis auf 100 Grad Celsius statt. Zur gleichmäßigen Dampfverteilung im Kocher beim direkten Verfahren wendet man mit Erfolg gelochte Dampfschlangen von geringem Durchmesser an. Der künstliche Zug hat sich in der Zellstoffindustrie besonders bei Erweiterung bestehender älterer Anlagen bewährt. Nachteilig ist nur die Staubplage, welche sich bei den niedrigen Schornsteinen der künstlichen Zuganlage durch den geringeren Streukegel besonders bemerkbar macht.

Herr Professor Dr.-Ing. Heuser-Darmstadt sprach über: „Das Dämpfen von Holz". Durch die bisherigen Versuche wurden die Veränderungen festgestellt, welche Holz durch Kochen oder Dämpfen erleidet, so die Gewichts- und Volumenzunahme, die Wasseraufnahmefähigkeit und die Festigkeitseigenschaften. Besonders wichtig sind die Feststellungen über die Zusammensetzung der Ablauge und ihre Verarbeitung. Den Hauptbestandteil der Ablauge bilden organische Säuren, und zwar Essigsäure = 0,213 Prozent und Ameisensäure = 0,032 Prozent der angewendeten Fichtenholzmenge. Die Werte für die einzelnen Hölzer sind schwankende. Essigsäure und Ameisensäure finden sich im Verhältnis von 6:1. Kiefernholz zeigt ähnliche Werte wie Fichte. Die Säurebildung beginnt kurz nach dem Anfang des Dämpfens und nimmt bis zum Ende der Dämpfung nach acht Stunden zu. Ferner wurde die Bildung reduzierender Substanzen festgestellt. Kiefer enthielt 0,25 Prozent Zucker, bezogen auf lufttrockenes Holz. Die reduzierenden Substanzen treten erst nach zwei Stunden Dämpfzeit auf. Harz geht ebenfalls gleich zu Beginn der Dämpfung in die Ablauge über. Als Maximalmenge wurde 0,07 Prozent Harz, berechnet auf lufttrockenes Holz, festgestellt. Schließlich wurde noch Furfurol in der Lauge bestimmt. Sowohl an Essigsäure als auch an Ameisensäure, Zuckerstoffen, Harz und Furfurol ist in der Ablauge zu wenig enthalten, als daß sich eine Weiterverarbeitung lohnte. Nach etwa sechsstündiger Dämpfzeit ist das Holz genügend erweicht. Als verkittende Substanz sind Harz, Lignin- und die reduzierenden Stoffe anzusehen. Dehnt man das Dämpfen länger als sechs Stunden aus, so tritt eine zu dunkle Färbung des Holzes ein, welche bis zur Verkohlung getrieben werden kann. Die ursprünglich nur zur Neutralisation der sich bildenden organischen Säuren zugesetzten Alkalien (Kalk usw.) haben wahrscheinlich auch aufschließende Wirkung, können daher Kraftersparnis bewirken und die wirtschaftliche Ausnutzung der Ablauge näherrücken.

(Schluss folgt.)

Société des Chimistes de la Cellulose et du Papier.

Assemblée générale des 5 et 6 Décembre 1913.

(Suite V No 27. 1914, p. 778.)

Parmi les communications faites ensuite, celle du Dr Wilhelm Maisel à Ludwigshafen, sur la „coloration du papier", offre un intérêt spécial. Les matières colorantes animales, végétales et minérales employés autrefois d'une manière générale ont été remplacées presque complètement par les matières colorantes organiques artificielles (couleurs d'aniline). Y ont contribué surtout les colorations intenses, leur absence de toxicité et en partie aussi leur éminente résistance à la lumière, à la vapeur et aux agents chimiques.

Tandis que pour les papiers non collés il ne peut s'agir que de matières colorantes basiques, substantives et au soufre, les papiers collés peuvent être colorés non seulement avec ces dernières, mais encore avec toutes les autres couleurs d'aniline. Les matières colorantes solubles dans l'eau n'ont besoin d'aucune

Society of Chemical Pulp and Paper Chemists.

General Meeting held on the 5th and 6th December 1913.

(Continued from No. 27, 1914, p. 778.)

Of the following papers that read by Dr. Wilhelm Maisel of Ludwigshafen, on »The colouring of paper« was specially interesting. The animal, vegetable and mineral colouring materials which were formerly generally employed have been almost completely substituted by artificial organic dyestuffs (tar dyes). This was largely due to the intense colours, their non-poisonousness and to the excellent fastness of some of them to light, steam and chemical actions.

Whereas only basic, substantive and sulphur dyestuffs come into question for unsized papers sized papers can be dyed besides these with all other tar dyes. Dyestuffs soluble in water require no specially severe mechanical treatment with the pulp, but dyes insoluble in water require to be beaten as intensely as possible with the pulp.

Digitized by Google

ouvraison mécanique particulièrement forte avec la fibre, tandis que les matières colorantes insolubles dans l'eau réclament un raffinage spécialement intense avec la pâte à papier.

La fabrication de papiers à l'épreuve de la lumière est importante pour les papiers à enveloppes, les papiers-tenture et d'autres papiers encore. La condition primordiale de la résistance à la lumière est une pâte fondamentale exacte. Celle convenant le mieux dans ce but est la pâte sulfite ou la pâte à la soude blanchies, le coton blanchi et les chiffons de lin blanchis; vient ensuite la pâte à la soude écrue. La pâte sulfite écrue ou les chiffons écrus et spécialement la pâte mécanique n'entrent pas en ligne de compte pour une coloration résistante à la lumière. Il en est donné la preuve par la présentation de quelques matières premières exposées et non exposées à la lumière ainsi que de papiers colorés ayant été faits de ces matières. Les matières colorantes au pigment, au soufre et à la cuve colorent la pâte d'une manière particulièrement résistante à la lumière. En outre, les matières colorantes substantives, telles que le jaune de coton R, le rouge thiacine R et diverses marques de bleu bon teint pour papier conviennent aussi pour des colorations résistantes à la lumière. Le nuancement des matières colorantes nommées en dernier lieu avec des matières colorantes à l'acide rend moins coûteuses, il est vrai, les colorations, mais diminue en même temps leur résistance à la lumière.

La haute résistance à la lumière du bleu d'outremer et du bleu de Prusse, employés surtout pour le nuancement du papier blanc, est contrebalancée par une résistance insuffisante aux acides, à la chaleur et à la mise en dépôt. Un excellent substitut de ces couleurs est donc le bleu d'indanthrène en diverses qualités, qui résiste à la lumière, aux acides, au chlore, à la chaleur et à la mise en dépôt. Le bleu de Prusse sensible aux alcalis est remplacé avantageusement par de nouvelles matières colorantes de bleu bon teint pour papier.

Les papiers colorés à l'épreuve de la vapeur pour filatures, etc., ne peuvent pas être fabriqués avec des matières colorantes à l'acide, mais doivent l'être plutôt avec des matières basiques, au besoin aussi avec des substantives. Avec les matières colorantes basiques, il est absolument nécessaire de procéder à un second traitement de la pâte colorée dans la pile avec du tanin. 1 kgr. de matière colorante basique réclame en général 2 kgr. de tanin. Les matières colorantes substantives fournissent de forts chinages sur la pâte à papier à teneur de bois; il est bien vrai qu'elles ne réclament

The manufacture of coloured papers fast to light for envelope, wall-paper and other papers is important. A principal requirement for fastness to light is a proper raw pulp. Bleached sulphite and soda pulp, bleached cotton and linen rags are the most suitable; unbleached soda pulp then follows. Sulphite pulp or unbleached rags and, particularly, mechanical wood pulp cannot be used for making coloured papers fast to light. As a proof of this various exposed and non-exposed raw pulps and coloured papers made from them were shown. Pigment, sulphur and vat dyes dye particularly fast. Further, for fast colours substantive dyes such as cotton yellow R, Thiazin red R and various genuine blue brands are also suitable. Tinting these last mentioned dyes with acid dyes cheapens the dyeing operation, but diminishes fastness.

The high degree of fastness to light of ultramarine and Prussian blue generally employed for tinting white papers is counterbalauced by insufficient fastness to acids, heat and storage. An excellent substitute for these colours is therefore Indanttren blue in its various qualities. These are fast to light, acid, chlorine, heat and storage. Prussian blue which is sensitive to alkalies can be advantageously substituted by new blue fast dyestuffs.

Coloured papers fast to steam for spinning works etc. cannot be made with acid dyestuffs, but only with basic, and if necessary also with substantive dyes. In the case of basic dyes a supplementary treatment of the dyed pulp in the beating engine with tannin is absolutely necessary. In general, 1 kg. basic dyestuff requires 2 kg. tannin. Substantive dyestuffs mottle paper pulp containing wood very considerably; they require no admixture of tannin it is true, but are more expensive than the basic dyestuffs.

In order to obtain as uncoloured waste water as possible on sized papers both in general and, particularly, in the case of rich scarlet shades the most different means have been attempted. An addition of discolouring chemicals to the waste water injured either the fish or made the water muddy. The poisonousness of dyed waste water for fish has never been proved as yet. The quantity of dyestuff which distinctly colours waste water is very small; in addition, all tar dyes satisfy the legal regulations about non-poisonous colours. Nevertheless, for economic reasons the dyestuff must be bound as well as possible to the paper fibres. For paper pulp containing wood it is preferable to employ basic dyestuffs and acid simultaneously. For papers free from wood substantive dyestuffs are employed which yield perfectly uncoloured waste water even in the case of very rich colours. These include cotton genuine red 4 BSP and

Digitized by Google

pas d'addition de tanin, mais elles sont plus chères que les matières colorantes basiques.

Pour obtenir en général et spécialement dans les teintes écarlates nourries sur papier collé des eaux résiduelles aussi peu colorées que possible, on a essayé les moyens les plus divers. L'addition aux eaux résiduelles de produits chimiques décolorés nuit aux poissons, ou bien les eaux résiduelles deviennent boueuses. La toxicité des eaux résiduelles colorées pour les poissons n'a jamais été prouvée jusqu'ici. La quantité de matières colorant déjà nettement les eaux résiduaires est très faible; en outre, les couleurs d'aniline satisfont aux prescriptions légales relatives aux couleurs non toxiques. Pour des raisons économiques, toutefois, il faut chercher à fixer les matières colorantes le plus possible sur la fibre du papier. Pour les pâtes à papier renfermant du bois, il est bon d'employer simultanément des matières colorantes basiques et celles à l'acide. En ce qui concerne les papiers exempts de bois, on utilise des matières colorantes basiques et celles à l'acides. En ce qui concerne le papiers exempts de bois, on utilise des matières colorantes substantives donnant, même pour des colorations très nourries, des eaux résiduelles complétement décolorées. Parmi celles-ci figurent le rouge 4 BSP bon teint pour coton et le rouge brillant d'oxamine B. Le désavantage de ces matières colorantes réside dans ce que leur nuance n'est pas suffisamment vive pour suffire dans tous les cas. Pour les tons rouges très vifs, on employait jusqu'ici l'écarlate de coton et l'orange II, dont les eaux résiduelles fortement et désagréablement colorées et la tendance à colorer des deux côtés sont connues. Comme substitut de celles-ci, on a recours à l'écarlate véritable P, GB, à l'écarlate brillant P, à l'écarlate fixateur G, R et GR et à l'orange RO, qui ne donnent que des eaux résiduaires faiblement colorées et n'occasionnent pas de coloration des deux côtés par suite de leur meilleure adhérence aux fibres.

Quelle est la meilleure manière de colorer en noir? Si l'on ne demande pas de propriétés de résistance, on utilise pour les papiers renfermant du bois des mélanges matières colorantes basiques et à l'acide. Les papiers renfermant du bois et à l'épreuve du frottement sont fabriqués avec les mêmes matières premières en faisant intervenir en même temps une décoction de 4 kgr. de feuilles de sumac pour 1 kgr. de matières colorantes basiques. Addition de cette matière tannante un quart d'heure après la charge de la matière colorante et avant le collage. Pour les papiers exempts de bois et à l'épreuve du frottement, on

Oxamin brilliant red B. The disadvantage of these dyes is that their shade is not sufficiently vivid to suffice in all cases. For very vivid red shades cotton scarlet and orange II have been employed heretofore; the disagreeably highly coloured waste water and tendency to colouring on two sides are well-known. As a substitute for these genuine scarlet P, GB, brilliant scarlet P, fixed scarlet G, R and GR and orange RO may be used. These yield only slightly coloured waste water and in consequence of adhering better to the fibres do not cause two sided colours.

How can pulp be dyed black best? If no fast properties are required mixtures of basic and acid dyestuffs are employed for papers containing wood. Papers which contain wood and are fast to friction are made with the same dyestuffs by employing a decoction of 4 kg. sumac leaves per 1 kg. basic dyestuff. This tanning substance is added a quarter of an hour after charging in the dyestuff and before the sizing. For papers free from wood and fast to friction substantive black colours are employed. If fastness to light, water, alkalies and acids is also required sulphur dyestuffs will be employed, e. g. Kryogen black TB with an admixture of sulphide of sodium. This process requires careful washing of the dyed paper. At the conclusion the speaker showed papers which had sharply defined samples of colours made on a process patented by the Badische Anilin- und Sodafabriken.

Mr. Alfred Lutz, Engineer, of Berlin-Lichterfelde then reported on »Schoop's process of squirting metal« and showed some interesting exhibits. According to this process a metal wire is melted in an oxyhydrogen burner and thrown by means of compressed air on to the body to be metallised. The objects thus metallised can be polished, made more dense by hammering, etc. Not only metal, but also wood and indeed paper articles can be covered with a metallic coating. In the paper industry the process will no doubt be suitable for lead or copper-plating digesters, clarifying funnels for waste water, alum tanks, acid vats and the like. Also, this method is adapted for rapidly making electrotypes and matrices for embossing purposes. The following objections were made to this process. It is questionable whether the coatings can be made sufficiently dense in order certainly to prevent the same being penetrated by chemical reagents. It may also be taken that the different coefficient of expansion of, for example, lead and iron will cause the coating to come off. Further, the atomising of the vapourous metal is said to increase the losses in this process and to make working with it

Digitized by Google

emploie les couleurs noires substantives. S'il est demandé, en outre, la résistance à la lumière, à l'eau, aux alcalis et aux acides, on a recours aux matières colorantes au soufre, par exemple au noir de cryogène TB, en ajoutant du sulfure de natrium. Ce procédé exige un lavage soigneux du papier coloré. En terminant, l'auteur de la communication présente des papiers avec échantillons à colorations nettement délimitées, obtenues d'après un procédé de la Badische Anilin- und Sodafabrik.

Puis vient la communication — accompagnée d'intéressants échantillons — de M. l'Ingénieur Alfred Lutz, de Berlin-Gross-Lichterfelde, sur le „procédé Schoop pour recouvrir les objets d'une couche métallique par projection". D'après ce procédé, un fil métallique est fondu dans un chalumeau à gaz hydrogène et oxygène et projeté sur le corps à métalliser à l'aide d'air comprimé. Les objets ainsi métallisés peuvent être polis, rendus étanches par matage, etc. Non seulement il est possible de recouvrir ainsi d'un enduit métallique les objets en métal, mais encore ceux en bois et même en papier. Ce procédé est appelé à trouver son emploi dans l'industrie du papier pour le plombage ou le cuivrage des lessiveurs, des entonnoirs de clarification des eaux résiduaires, des réservoirs à alun, des cuves à acide, etc. Cette méthode convient aussi pour faire rapidement les vignettes d'imprimerie et les matrices pour empreintes. Les objections présentées contre cette dernière sont les suivantes: il est douteux que les enduits de revêtement soient faits suffisamment imperméables pour empêcher sûrement les agents chimiques de la pénétrer. Il y a lieu de supposer aussi que les divers coefficients de dilatation, par exemple entre le plomb et le fer, occasionnent le soulèvement de l'enduit. En outre, la projection du métal sous forme de vapeur augmenterait les pertes dans ce procédé et, pour ce motif, le travail en serait rendu insalubre. (V. aussi le N° 23, page 685 de cette Revue, année 1914).

M. le Dr Max Müller, de Finkenwalde, Président, parle ensuite de l' „épaississement des lessives dans un alambic étagé". L'appareil primitif construit pour l'industrie du lignite est formé d'un récipient conique en fonte ou en fer forgé, fermé en haut par un couvercle démontable et possédant un tuyau pour l'évacuation des produits de la distillation. Sur la paroi intérieure du récipient conique sont prévues un certain nombre de „tasses" annulaires, le liquide à évaporer étant conduit dans la tasse la plus élevée, pour se déverser d'un anneau dans l'autre. Les anneaux deviennent de plus en

injurious to health. (See also No. 23, 1914, page 685 of this journal.)

The Chairman, Dr. Max Müller, of Finkenwalde, reported on »The inspissation of liquors in stills containing several stages«. This apparatus originally constructed for the lignite industry comprises a conical, cast-iron or wrought-iron vessel closed above by a detachable cover. This is provided with a delivery pipe for the products of distillation. Arranged on the inner wall of the conical vessel are a number of annular »cups«, the liquid to be evaporated being supplied into the top one. The liquid runs over from one ring to the next. The rings become constantly smaller downwards corresponding to the volume occupied by the liquid diminished by the evaporation. The still can be employed as a distilling apparatus because a number of different delivery pipes are arranged in it at different elevations. Messrs. Hoddik & Röthe of Weissenfels now make the still for the evaporation of chemical pulp wash. The speaker showed several tests of wash of different concentration from such a still.

The following paper by Director Walter Sembritzki, of Voitsberg i. Steiermark, on »Progress in the manufacture of sulphite pulp« (1913, 2nd part) has already been printed in No. 23 of this journal, page 683.

The following paper by Mr. Arno Frohberg on »Rudiments of the manufacture of sulphite pulp« contained interesting details of this industry.

Cooking: Indirect cooking has been pushed into the backgrund on account of the limited speed of the transmission of heat, particularly in vertical cookers which are used almost exclusively in modern mills, by the direct cooking process. When steam is admitted directly a more rapid equilisation of temperature and consequently an increased speed of one rotation is obtained. If the wash is separated by driving it over through receivers of 10—20 cb. m. capacity exactly the same qualities can be produced on the direct process as in the Mitscherlich cooking process. High temperatures of cooking of 145—148° C. are not disadvantageous. The strength of the chemical pulp is determined by the time of stopping. When superheated steam of 220° C. is well distributed it is an advantage. When the contents of the digester are rammed stronger liquor must be employed. Also, an increased output with a smaller consumption of steam is hereby employed. For a cooker of 10 t. contents a total time of cooking of 14—15 hours can be obtained.

Boiler house: Artificial draught has proved satisfactory and exact regulation of the superheating as well as a strict control of

Digitized by Google

plus petits vers le bas, conformément au volume du liquide réduit par l'évaporation. On peut se servir d'un alambic comme appareil de distillation, divers tuyaux de décharge étant disposés à différentes hauteurs dans l'appareil. La maison Hoddik & Röthe de Weissenfels lance maintenant son alambic à étages pour l'évaporation des lessives de pâte chimique. L'auteur de la communication montre quelques échantillons de lessives à divers degrés de concentration et provenant d'un alambic semblable.

Le contenu de la communication qui vient ensuite, a pour auteur M. le Directeur Walter Sembritzki, à Voitsberg i. Steiermark et est relatif aux „progrès dans la fabrication de la pâte sulfite" (1913, 2e partie), il a déjà paru dans le N° 23, page 683, de cette Revue).

La communication suivante, due à M. Arno Frohberg et concernant les „lignes directrices dans la fabrication de la pâte sulfite", fournit d'intéressants détails sur cette industrie.

Lessivage: par suite de la durée limitée de la transmission de la chaleur, surtout dans les lessiveurs verticaux, qui sont presque les seuls entrant en considération dans les installations modernes, le lessivage indirect a été supplanté par le procédé direct. Par l'admission directe de la chaleur, on réalise un équilibre de température plus rapide et, par le fait même, une plus grande rapidité du roulement. Si on sépare des récipients de 10 à 20 m³ les liquides entrainés par les gaz, on obtient exactement les mêmes qualités par le procédé direct que par le lessivage Mitscherlich. De hautes températures de lessivage de 145 à 148° ne présentent pas de désavantage. La fermeté de la pâte dépend du moment de l'arrêt. La vapeur surchauffée de 220° est avantageuse si elle est bien distribuée. Lorsque le contenu du lessiveur est pilonné, il faut employer une lessive plus forte. Ainsi, la production est plus grande avec une consommation de vapeur moindre. Pour un lessiveur de 10 tonnes de capacité, la durée totale du lessivage est de 14 à 15 heures.

Salle des chaudières. Ici le tirage artificiel a donné de bons résultats et le réglage exact de la surchauffe ainsi que la surveillance soigneuse de la pression et de la température dans la salle des chaudières ont été reconnus nécessaires.

Préparation du bois. La longueur des bûchettes ne doit pas dépasser 25 m/m. Pour empêcher l'affaiblissement de la concentration de l'acide et réaliser une puissance d'absorption suffisante du bois, ce dernier doit arriver sec dans le lessiveur.

the pressure and temperature in the boiler house have proved necessary.

Preparation of the timber: The length of the split wood should not exceed 25 mm. In order to avoid the concentration of the acid being weakened and to obtain sufficient absorbability of the wood, the wood should be put dry into the digester.

Preparation of the acid: Working with sulphur kilns and compressors have had to give way to the mechanical grate furnace for powdered pyrites. The furnace must be worked at as high a temperature as possible in order to prevent the formation of sulphuric acid.

In the discussion which followed it was stated that washing the furnace gases with steam has no advantage. On the contrary, cold water is used with success, it being caused to flow in washing towers through nozzles of about 2 mm. diameter under a pressure of 5 atmos. in a finely divided state and to act on the hot SO_2 gases containing dust. The gases are simultaneously purified from ferric oxide and cooled to 100° C. For uniformly distributing the steam in the digester in the direct process perforated steam coils of small diameter are successfully employed. The artificial draught has proved satisfactory in the chemical pulp industry particularly when enlarging existing old plants. The dust trouble is a disadvantage which makes itself particularly felt in the case of the low chimneys of the artificial draught plant owing to the small deflecting cones.

Professor Dr. Ing. Heuser, of Darmstadt spoke on „The steaming of wood". The changes which wood undergoes by cooking or steaming have already been determined by tests, thus the increase in weight and volume, the capacity of absorbing water and the strength properties. The determination of the composition of the waste liquor and its treatment is particularly important. The principal constituent of the waste wash is made up of organic acids, namely acetic acid = 0,213% and formic acid = 0,032% of the quantity of spruce employed. The values for the individual timbers vary. Acetic acid and formic acid are present in the ratio of 6 : 1. Pine has similar values as spruce. The formation of acid commences shortly after the steaming begins and increases until the end of the steaming after 8 hours. Further, it was found that reducing substances are formed. Pine contained 0,25% sugar calculated with reference to air dried wood. The reducing substances occur only after 2 hours steaming. Rosin likewise passes into the liquor at the very beginning of steaming. As a maximum quantity 0.07% rosin calculated with reference to air dried

Digitized by Google

Préparation de la lessive. Les installations de fours à soufre ainsi que les compresseurs ont dû faire place aux fours à grillage mécanique pour pyrites fines. Le travail des fours doit avoir lieu a une température aussi élevée que possible pour prévenir la formation d'acide sulfurique.

Dans la discussion qui a suivi, il a été établi que le lavage à la vapeur ne procure aucun avantage pour les gaz du four. Par contre, en emploie avec avantage de l'eau froide sortant finement pulvérisée de tours de lavage par des ajutages d'environ 2 m/m de diamètre sous une pression de 5 atmosphères et agissant sur les gaz chauds de SO^2 renfermant des poussières. En même temps, les gaz sont débarrassés de l'oxyde de fer et leur température est abaissée à 100° c. Pour la répartition régulière de la vapeur dans le lessiveur, on emploie avec avantage, dans le procédé direct, un serpentin perforé à vapeur de faible diamètre. Le tirage artificiel a donné de bons résultats dans l'industrie de la pâte chimique lors de l'agrandissement d'installations de date ancienne. Le seul désavantage est la poussière qui se fait particulièrement sentir avec les cheminées basses des installations de tirage artificiel par suite du faible cône d'éparpillement.

M. le Professeur Heuser, Docteur-Ingénieur, à Darmstadt, parle de „l'étuvage du bois". Les essais faits jusqu'ici ont permis de déterminer les modifications que subit le bois au lessivage ou à l'étuvage, telles que: augmentation de poids et de volume, faculté d'absorption de l'eau ainsi que les propriétés de résistance. Ces constatations sont particulièrement importantes quant à la composition de la lessive résiduelle et à sa mise en œuvre. L'élément principal de cette dernière consiste en acides organiques, savoir: l'acide acétique — 0,213% — et l'acide formique — 0,032% — de la quantité de bois d'épicéa employée. Les valeurs des divers bois varient. L'acide acétique et l'acide formique se trouvent l'un par rapport à l'autre dans la proportion de 6:1. Le pin sylvestre indique des valeurs semblables à celles de l'épicéa. La formation de l'acide commence peu de temps après le début de l'étuvage et augmente jusqu'à la fin de cette opération au bout de 8 heures. En outre, on a déterminé la formation des substances réductrices. Le pin sylvestre contient 0,25% de sucre rapporté au poids sec à l'air. Les substances réductrices apparaissent seulement après 2 heures d'étuvage. La résine passe également dans la lessive résiduelle dès le début de l'étuvage. On a constaté comme quantité maximum 0,07% de résine rapportée au bois sec à l'air. Enfin, wood was found. Lastly, furfurol was found in the liquor. Too little acetic acid and also to little formic acid, sugars and furfurol was found in the waste wash to make further treatment worth while. After about 6 hours' steaming the wood is sufficiently soft. Rosin, lignine and the reducing substances are to be considered cementing substances. If steaming is continued longer than 6 hours the wood is coloured too dark and it may be driven as far as carbonification. The alkalies (lime etc.) added originally only for neutralising the organic acids which form probably also exercise a disaggregating action and therefore cause saving of power and bring nearer the economic utilisation of the waste wash.

(To be continued).

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Digitized by Google

on a dosé encore le furfurol dans la lessive. La quantité d'acide acétique, d'acide formique, de matières sucrées, de résine et de furfurol est trop faible dans la lessive épuisée pour que le travail ultérieur de cette dernière soit rémunérateur. Au bout d'environ 6 heures d'étuvage, le bois est suffisamment ramolli. La résine, la lignine et les substances réductrices doivent être regardées comme ayant une action cimentante. Si l'on prolonge l'étuvage au delà de 6 heures, il se produit une coloration trop foncée du bois, qui peut être poussée jusqu'à la carbonisation. Les alcalis (chaux, etc.) ajoutés au début uniquement pour neutraliser les acides organiques qui se forment ont probablement aussi une action ramollissante; pour ce motif, ils peuvent réaliser une économie de force et faire avancer la question de l'utilisation économique de la lessive résiduelle.

(A suivre.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zur Stoffgewichtregulierung an der Stoffbütte der Papiermaschine unter Benutzung einer Wage.

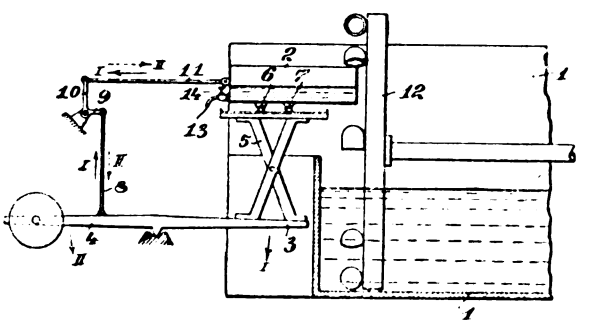
D. R. P. Nr. 273 861, Kl. 55d, Gruppe 14.

Ernst Wilhelm Rüdiger in Rodewisch i. Vogtl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 18. Febr. 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zur Stoffgewichtsregulierung an der Stoffbütte der Papiermaschine, unter Benutzung einer Wage, welche bei einer bestimmten Gewichtsgröße der Papiereinheit sich im Gleichgewicht befindet, dadurch gekennzeichnet, daß der Lastarm (3) der zweiarmigen Wage (3, 4) mit einem Trog (2) versehen ist, welcher bei gleichmäßiger Zuführung von Stoff, d. h. im Gleichgewichtszustande eine be-



stimmte Stellung zu den Bechern des Schöpfrades (12) einnimmt, bei ungleichmäßiger Zuführung von Stoff jedoch mehr oder weniger gefüllt wird, wodurch die Wage (3, 4) zum Ausschwenken gebracht und der Trog (2) so verstellt wird, daß er bei zu geringer Zuführung von Stoff weiter in den Bereich der Becher des Schöpfrades gebracht wird, welche dadurch mehr Stoff in den Trog (2) füllen können, während er bei zu reichlicherZuführung von Stoff aus dem Bereich der Becher des Schöpfrades gebracht wird.

(Folgen 7 weitere Ansprüche und 5 weitere Ausführungsformen.)

Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier.

D. R. P. Nr. 275 153, Klasse 55f, Gruppe 8.

„La Conchita" Hilados y Tejidos Sociedad Anónima in Bilbao, Spanien.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. April 1912 ab.

Patent-Anspruch:

Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der Gautschwalzen eine Saugwalze (9) vorgesehen ist, welche die Vereinigung von Papier- und Gewebebahn auf dem Sieb bewirkt, bevor die Bahnen in die Naßpresse eintreten.

Die Herstellung gewebeverstärkten Papiers auf Langsiebpapiermaschinen ist schwierig, weil es schwer möglich ist, das mit der Papiermasse durchtränkte Gewebe durch die Gautschwalzen hindurchzuführen, bevor die Naßpressung zwischen Filzen erfolgt. Eine Pressung durch Gautschwalzen zerstört nämlich nicht nur das empfindliche Sieb in kurzer Zeit, sondern die Papierbahn selbst wird auf den einzelnen Fäden der Gewebebahn derart zerquetscht, daß man eine geschlossene, gleichmäßige Oberfläche nicht erhalten kann. Bei der Vereinigung von Gewebe- und Papierbahn lediglich durch die üblichen Flachsauger oder Saugwannen kann man den Unterdruck in diesen nicht sehr hoch wählen, weil sonst infolge der Reibung des Siebes gegen die Saugwannen das an und für sich ziemlich empfindliche Sieb vorzeitig zerstört wird. Man hat deshalb auch bei der obenerwähnten bekannten Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier zwar die Saugwannen als Hilfsmittel für die Vereinigung von Papierbahn und Gewebebahn beibehalten, für die hierzu erforderliche Hauptarbeit aber eine Druckwalze und die gewöhnlichen Gautschwalzen verwandt.

Nach der Erfindung sollen die Uebelstände dadurch beseitigt werden, daß an Stelle der Gautschwalzen bei einer Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier eine Saugwalze vorgesehen ist, deren Manteloberfläche sich mit gleicher Geschwindigkeit wie das Sieb bewegt und deshalb überhaupt keine Reibungswirkung auf das Sieb ausüben kann, weshalb an dieser Stelle Unterdruck ohne Gefahr für das Sieb oder die Papierbahn auf die für eine richtige Vereinigung von Papier- und Gewebebahn erforderliche Höhe getrieben werden kann.

Digitized by Google

Das in den Saugwalzen herrschende Vakuum entwässert und entlüftet die vereinigte Papier- und Gewebebahn während des Vorbeiganges des Siebes über der Saugmündung der Saugwalze so stark, daß die in der Naßpresse nachher erfolgende mechanische Pressung keine zerstörende Wirkung mehr ausüben kann.

An und für sich sind Saugwalzen natürlich in der Papierfabrikation durchaus bekannt. Es ist auch bereits vorgeschlagen worden, sie zur Vereinigung mehrerer Papierlagen zu verwenden. Hierbei handelte es sich aber um zwei von Filzen getragene Bahnen, also um bereits gebildete Bahnen, welche auf dem Abnahmefilz vereinigt werden sollen. Es lag also auch dieser Maschine nicht die der erfundenen eigentümliche Aufgabe zugrunde, eine Gewebebahn und

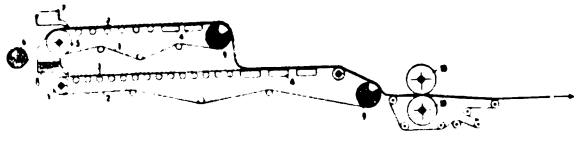


Fig. 1.

zwei Papierbahnen auf dem die Papierbahn bildenden Element selbst, dem Sieb, derart zu vereinigen, daß eine mechanische Pressung keine Beschädigung der vereinigten Papier- und Gewebebahn mehr bewirken kann.

Die Erfindung kennzeichnet sich also durch die Verwendung der an sich bekannten Saugwalzen zum Ersatz der Gautschwalzen bei solchen Langsiebpapiermaschinen, welche zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier verwendet werden. Einige Ausführungsmöglichkeiten solcher Maschinen sind in der Zeichnung schematisch veranschaulicht:

Bei der Ausführungsform nach Fig. 1 sind zur Herstellung des armierten Papiers zwei Siebpartien übereinander angeordnet. 1 und 2 bedeuten die beiden Siebe, 3 die Registerwalzen, 4 die Flachsauger, 5 die Brustwalzen. Das Gewebe 6 wird über das Sieb 1 der oberen Siebpartie geführt und vereinigt sich daselbst mit einer aus dem Stoffverteilungskasten 7 kommenden Papierbahn. Die zweite Papierbahn wird aus dem Verteilungskasten 8 auf dem Sieb 2 der unteren Langsiebpartie gebildet und vereinigt sich vor den Flachsaugern 4 mit der von der oberen Langsiebpartie kommenden Papiergewebebahn.

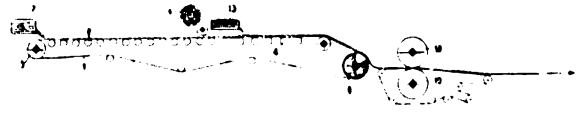


Fig. 2.

An Stelle der üblichen Gautschwalzen sind die beiden Langsiebpartien mit Saugwalzen 9 versehen. Ueber sie laufen die Bahnen weg, bevor sie in der Naßpresse 10 einer mechanischen Pressung unterworfen werden. Die starke Saugung in den Saugwalzen bewirkt eine innige Vereinigung beider Bahnen mit dem Gewebe und unter sich, ohne daß es nötig ist, auf dem Sieb eine Walzenpressung auszuüben, durch welche dieses wegen der harten Gewebeeinlage leicht beschädigt und seine Laufzeit stark herabgesetzt würde. Die mechanische Pressung zwischen Walzen erfolgt dann erst auf der Naßpresse zwischen elastischen Filzen in der üblichen Weise, kann also eine Beschädigung der Papierbahn infolge der pneumatischen Vorpressung nicht mehr bewirken.

Bei der Ausführungsform nach Fig. 2 gelangt nur eine einzige mit einem Dianaapparat 13 versehene Langsiebpartie zur Verwendung. Die Gewebebahn 6 wird hier nicht durch den Einlauf geführt, weil die vom Langsieb erzeugte Papierbahn die untere Deckschicht für das Gewebe bilden muß, während die obere Deckschicht nach dem Diana- oder Aufgußverfahren gebildet wird. Die Gewebebahn wird kurz vor dem Dianaapparat auf das Sieb gelegt, und die Vereinigung erfolgt hinter diesem durch die Flachsauger 4 und die Saugwalze 9, die Pressung wieder in der Naßpresse 10 unter Verwendung des Naßfilzes.

Langsiebpapiermaschine mit einer gemeinsamen oberen Hauptpresswalze und mehreren an sie angedrückten unteren Presswalzen.

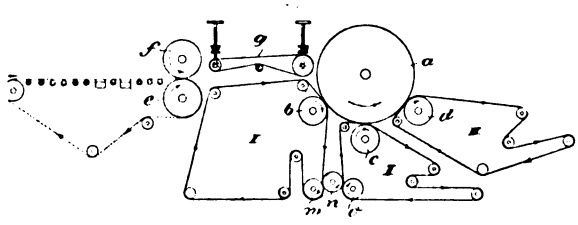
D. R. P. Nr. 273 783, Kl. 55d, Gruppe 20.

Ernst Wilhelm Rüdiger in Rodewisch i. V.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. Januar 1913 ab.

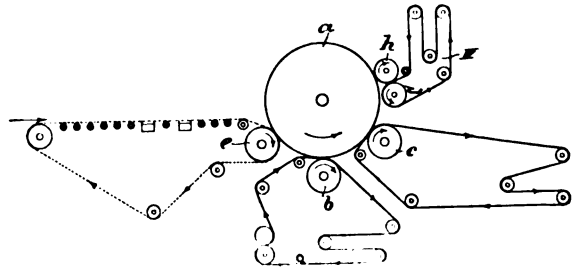
Patent-Ansprüche:

1. Langsiebpapiermaschine mit einer gemeinsamen oberen Hauptpreßwalze und mehreren an sie angedrückten unteren Preßwalzen, dadurch gekennzeichnet, daß jede der unteren Preßwalzen (b, c, d) ihren eigenen Filz (I, II, III) besitzt.



2. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an die gemeinsame Hauptpreßwalze (a) auch die letzte Walze (e) der Siebpartie angepreßt wird, wobei die obere Gautschwalze mit ihrem Manchon in Fortfall kommt.

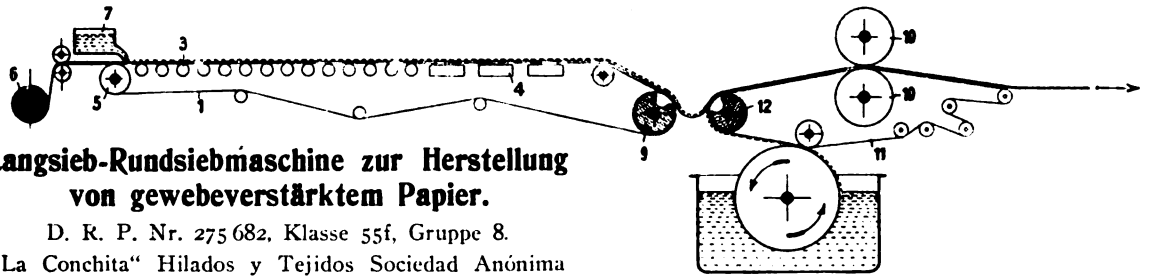
Fig. 2.



3. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß während des Ausschaltens der ersten Preßwalze im Falle des Auswechselns des Filzes (I) zwischen der Gautsche (e, f) der Siebpartie und der ersten Presse (b, I) ein Ersatzfilz (g) eingelegt wird, welcher in einem Lagergestell ruht, welches während des normalen Betriebes aus dem Bereich der ersten Presse (b, I) ausgerückt ist.

4. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die letzte Presse (h, IV) als Steigfilzpresse ausgebildet ist.

Digitized by Google



Langsieb-Rundsiebmaschine zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier.

D. R. P. Nr. 275 682, Klasse 55f, Gruppe 8.

„La Conchita" Hilados y Tejidos Sociedad Anónima in Bilbao, Spanien.

Erster Zusatz zum Patent 275 153.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 3. Oktober 1912 ab.
Längste Dauer: 25. April 1927.

Patent-Anspruch:

Langsieb-Rundsiebmaschine unter Verwendung einer Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von gewebeverstärktem Papier gemäß Patent 275 153, dadurch gekennzeichnet, daß die von der Saugwalze (9) der Langsiebpapiermaschine abgegebene gewebeverstärkte Papierbahn auf den ersten Naßfilz (11) einer Rundsiebmaschine aufläuft, welcher an der Auflaufstelle über eine Saugwalze (12) geführt ist.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54d. G. 40 862. Vorrichtung zum Auftragen von Klebstoff auf im Stapel übereinanderliegende Papierstreifen mittels eines auf dem Stapel ruhenden Klebstoffbehälters. Fritz Goldmann, Berlin, Gneisenaustraße 93. 16. 1. 14.

55b. L. 41 631. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz und ähnlichen Rohstoffen. Eugen Lubarski, Moskau; Vertr.: E. W. Hopkins, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 11. 3. 14.

55f. D. 30 245. Oelpauspapier und Pausleinen. Dürener Fabrik Präparierter Papiere G. m. b. H., Düren, Rhld. 26. 1. 14.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben.

55d. 276 833. Preßwalze mit im Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen zum Auspressen feuchter Holz- oder Zellstoffpappen in Bogen- oder Bahnenform; Zus. z. Pat. 273 304. Peder Christian Schaanning, Baekkelaget b. Kristiania; Vertr.: R. Deißler, Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 22. 10. 13. Sch. 45 133.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 190 339. **54g:** 272 501. **55b:** 244 669.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54d. 609 366. Gummiervorrichtung. Theodor Jegler, Leipzig, Wurzner Straße 15. 25. 5. 14. J. 15 536.

54d. 609 417. Klebstoff - Auftragvorrichtung. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. 13. 6. 14. L. 35 285.

54e. 609 201. Vorrichtung zur Herstellung nahtloser hülsenartiger oder ähnlich gestalteter Körper aus Faserstoffen. Friedrich Nagel, Düren, Rhld. 9. 8. 13. N. 13 458.

55a. 608 813. Bürstmaschine zur Entfernung von Rinden und Bastteilen an Hölzern für die Herstellung von Holzstoff, insbesondere braunem Holzstoff. Fa. A. Zacharias, Pirna. 9. 1. 14. Z. 9518.

55d. 608 862. Saugkasten für Papier-, Pappen-, Entwässerungs- u. dgl. Maschinen. Paul Büttner, Raguhn. 6. 6. 14. B. 70 158.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

55c. 556 077. 556 078. Max Schreyer, Ravensburg, Württ.

55e. 599 998. Fa. Karl Krause, Leipzig.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 520 895. Einrichtung zur Herstellung von flammensicherem Girlandenpapier usw. Fa. Hermann Jankelowitz, Leipzig - Plagwitz. 16. 6. 11. J. 11 645. 15. 6. 14.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Dopsons Bleichverfahren.

Antwort I auf Frage Nr. 869. Heft 2 der Zeitschrift: „Der Bleichmeister", Herausgeber Willy Ebert, Zivil-Ingenieur, Charlottenburg, Dahlmann-

Digitized by Google

straße 25, enthält eine ausführliche Beschreibung der „Trockenbleiche" nach Dopson, auf Grund der Patentschrift.

Das Verfahren ist bisher wohl nur in England praktisch verwertet worden.

Isoliermasse für Dampfleitungen.

Antwort I auf Frage Nr. 870. Ein vortreffliches Mittel zum Isolieren von Dampfleitungen, das sich gut bewährt hat, ist eine Masse aus nassem Papierstoff mit dem erforderlichen Bindemittel, eine Schutzmasse die nach dem Trocknen sehr hart wird und speziell für Papierfabriken den Vorzug der Billigkeit hat, da man sie leicht selbst herstellen kann. Jeder Abfallstoff, schmutziger Fangstoff oder Holzstoff kann dazu verwendet werden. Die Zusammensetzung der Masse, sowie das Isolieren selbst erfordert etwas Erfahrung, um eine gleichmäßige Wirkung der Isoliermasse zu erzielen. Papiermasse von etwa Büttenkonsistenz mit etwas Lehm und Sägemehl vermischt und das Ganze mit Harzleim zu einem dicken Brei angerührt, ergibt, sachgemäß aufgetragen, eine vorzügliche Wärmeisolation. Um die ganze Isolierschicht möglichst haltbar zu gestalten und jedes spätere Abbröckeln zu vermeiden, empfiehlt es sich, die Masse nicht gleich in voller Stärke, sondern in mehreren Lagen nacheinander aufzutragen. Nachdem der Grundbelag, der zweckmäßig hauptsächlich aus Lehm mit wenig Papierstoff besteht, gut ausgetrocknet, wird er äußerlich leicht mit Wasser benetzt und nun mit einer Auflage von etwa 8 Millimeter Dicke versehen, die mehr aus feinerem dichten Ganzstoff besteht. Je dünner man die einzelnen Schichten wählt, um so mehr wird das Durchtrocknen erleichtert und um so fester binden sie aneinander. Zu dünnflüssig darf die Masse nicht sein, weil sonst unnötig viel Wasser verdampft werden muß. Die ganze Stärke der Isolierschicht beträgt etwa 50 bis 60 Millimeter. Nachdem man die Masse gehörig durchtrocknen hat lassen und die Gefahr des Sichloslösens nicht mehr besteht, umwickelt man die ganze Leitung, um ihr äußerlich ein gutes Aussehen zu geben, mit Streifen aus Packleinen, welche nachher mit dickem Asphaltlack überstrichen werden. Für Leitungen, die zum Teil im Freien liegen, ist diese Maßnahme besonders erforderlich. Es ist zweckmäßig, auf den zu isolierenden Rohren kleine freie Zwischenräume zu lassen, um den Dämpfen leichter Gelegenheit zu geben, zu entweichen. Damit die Schutzmasse später keine Risse bekommt und abbröckelt, ist es gut, die Isolierarbeit nie bei kaltem Zustande der Leitung auszuführen, weil sich die Rohre beim Anwärmen ausdehnen und die Schutzmasse evtl. auseinander treibt. Man nehme die Arbeit nur vor, wenn die Rohre mäßig warm sind. Im übrigen sollte man bei Anlage einer jeden Dampfleitung im Interesse der Kohlenersparnis die Dampfüberführung auf die möglichst geringste Entfernung bemessen. J.

Antwort II auf Frage Nr. 870. Es gibt eine ganze Anzahl billiger Isoliermittel, deren Wärmeschutz allerdings nicht so gut ist wie derjenige einer technisch vollendeten teureren Isolierung, z. B. durch Seide oder Kieselgur. Handelt es sich daher um Isolierungen, die lange im Gebrauch bleiben sollen, dann ermittele man besser rechnerisch die Vorteile, die eine vollkommenere teure Isolierung im Laufe der Zeit durch Wärmeersparnis bringt. Eine einfache, vielfach benutzte und billige Isolierung von Dampfleitungen wird hergestellt, indem man zunächst auf die Rohrleitung etwa 5 bis 10 mm stark eine Schicht Lehm aufbringt und dann allmählich die Schicht auf 35 bis 45 mm verstärkt, dadurch, daß man Strohzöpfe umwickelt und diese mit Lehm verschmiert. Nachdem die Umhüllung glatt mit Lehm verstrichen, legt man noch eine Lage Leinen oder Packpapier um. Ein Schutzanstrich mit Oelfarbe oder Teer ist zu empfehlen. Bessere Isolierung erhält man durch Umwickeln der Leitungen mit künstlichen Isoliermitteln, z. B. Asbestplatten, Filz, Korksteinen, Kieselgursteinen oder plastischem Kieselgur oder Seidenzöpfen. Wenn brennbare Materialien wie Filz, Seide oder dergl. um Heißdampfleitungen gelegt werden sollen, so muß ein Unterstrich von Kieselgur oder durch Umlegen von Blech ein Luftisolierraum geschaffen werden. Bei Heißdampfanlagen überläßt man die Ausführung der Isolierung am besten einer Spezialfirma. Es ist unbedingt darauf zu achten, daß auch die Flanschen isoliert werden, am besten durch umgelegte käufliche Flanschenkappen, durch ein Paar Flanschen wird bekanntlich soviel Wärme ausgestrahlt wie durch zirka 2 m Rohrlänge.

Hchs.

Flachliegen von einseitig glattem Karton.

Antwort I auf Frage Nr. 871. Bekanntlich neigen alle Kartonarten, die auf der Rundsiebkartonmaschine aus mehreren Stoffbahnen hergestellt werden, zum Krumm- und Welligwerden. Die Ursache ist in den meisten Fällen darin zu suchen, daß entweder der Stoff für die verschiedenen Lagen nicht in genau gleicher Mahlung ausgefallen ist, oder daß der Stoff überhaupt zu schmierig ist und das Wasser nicht leicht durchläßt, also zu dicht ist; ferner darin, daß die Naßfilze ungleich abgenützt oder verlegt sind und das Entweichen des Wassers nicht genügend gestatten. Schließlich kann auch die Ursache des ungenügenden Flachliegens an mangelhaften Trockenverhältnissen liegen. Zunächst ist eine wichtige Bedingung, welche in vielen Fällen nicht erfüllt wird, die, daß die Mahlung der Stoffzusammensetzung richtig angepaßt und für tunlichst ganz gleichen Mahlzustand aller Stoffe gesorgt wird. Ist letzteres nicht der Fall, hat vielmehr die Mittellage einen anderen Grad von Schmierigkeit oder Röschheit, so trocknet natürlich die röschere Stofflage schneller als die schmierige. Während die Ober- und Unterseite sozusagen trocken ist, ist die Mittelbahn noch feucht. Diese Feuchtigkeit teilt sich den trockenen Deckblättern mit und infolge der dadurch auftretenden Spannung zieht sich der Karton krumm. Man vermeide jede Ueberschreitung des Schmierigkeitsgrades des Stoffes, weil dadurch der Wasserabgang auf der Maschine erschwert und eine langsame Trocknung bedingt wird. Je weniger Wasser in den Pappen vor dem Trocknen vorhanden, je stärker also der Karton ausgepreßt auf die Zylinder kommt, desto flacher wird er liegen. Dies ist aber nur dann zu erreichen, wenn der Stoff bei möglichst langer

Digitized by Google

Faser rösch gehalten ist. Einseitig glatte Kartons fallen stets ebener und flachliegender aus, wenn die Stoffe nicht zu schmierig gemahlen sind. Röschere Kartons neigen auch in feuchtwarmer Luft weit weniger zum Welligwerden. Am besten ist, die Stoffe mit scharfem Messergeschirr durch rasches Mahlen bei schwachem Holländereintrag zu zerteilen. Werden Hadern mit Zellulose verarbeitet, so sind erstere zweckmäßig auf ¾ Stoff vorzumahlen, damit die Hadernfaser in der gleichen Zeit wie die Zellulose fertig wird. Röscher Ganzstoff ermöglicht nicht nur leichtere Entwässerung und Trocknung, sondern auch eine relativ hohe Produktionsmöglichkeit. Man sorge auch stets für gut durchlässige Naßfilze. Ist nämlich der Stoff dicht und das Gewebe verzogen, so findet Luft und Wasser nicht genügend Zeit zum Entweichen und es ist dann zu Wellenbildung von vornherein Gelegenheit gegeben. Langsame Trocknung bzw. große Trockenfläche bei mäßiger Erwärmung der Zylinder gilt nicht minder als wichtige Vorbedingung für gut flachliegenden Karton. Uebertrocknen ist stets Ursache des Sichkrümmens des Kartons. Je größer die Trockenfläche, um so flachliegender wird der Karton, um so schönere Oberfläche und Glätte wird auch erzielt. Der letzte Zylinder der Papiermaschine ist zweckmäßig mit recht großem Durchmesser zu nehmen. Der Karton legt sich dann um so schöner. Ueberhaupt vermeide man, die Kartonbahn über zu starke Krümmungen zu führen. Man wähle deshalb die Leitwalzen nicht zu klein im Durchmesser. Ist der Karton auf der Naßpartie gleichmäßig stark gearbeitet und entwässert, so wird er auf der Trockenpartie bei richtiger Trocknung nicht wellig. S.

Abdichtung von Mannlochdeckeln für Kugelkocher.

Frage Nr. 872. Welches ist die zweckmäßigste Packung zur Abdichtung der Mannlochdeckel für Kugelkocher?

Leimungskosten für Rotationsdruckpapier.

Frage Nr. 873. Welches sind heute die Unkosten für Leimung von 100 kg Rotationsdruckpapier?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Protokoll über die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten E. V.

vom Dienstag, den 23. Juni 1914, vorm. 9 Uhr, im Sitzungszimmer 10 des Verwaltungsgebäudes der „Bugra" in Leipzig.

Präsenzliste.

Bad. Holzstoff- u. Pappenfabrik, Obertsroth, Direktor Clemm; Berger & Dittrich, Petersdorf i. Riesengeb., O. Berger; C. W. Breitfeld G. m. b. H., Arnoldhammer, Albert Breitfeld; Buhs & Kaye, Langelsheim a. H., Buhs; Moritz Clausnitzer, Kniebreche i. Erzgebirge, Gerhard Clausnitzer, Direktor Neubert; Felix Christian Ficker, Eibenstock i. Sa., W. Ficker; Filke & Singer, Lederpappenfabrik, Langendorf, Singer; Fürstlich Stolbergische Kartonfabrik Colonnowska, Kammerrat Braulke, Direktor Wunsch; Graf Haugwitzsche Holzstoff- und Pappenfabrik, Krappitz (O.-Schl.), Direktor Paul Blauth; Oskar Hammer, Holzpappenfabrik, Mahlitzsch, Oskar u. Kurt Hammer; Wilhelm Heyne, Eythra (Bez. Leipzig), Fritz Stern; Holzstoff- und Lederpappenfabrik vorm. Gebr. Fünfstück A.-G., Zoblitz, Direktor Lehmann, W. Schulz; Victor Jockel, Stolpen i. Sa., Jockel; Kartonfabrik Hohenwarte Grosch & Zitkow, Eichicht, G. Müller; Kienzerle & Co., Oberau, Otto Kienzerle; Langenhennersdorfer Papierstoff- und Pappenfabrik H. Schmidt & Co., Langenhennersdorf i. Sa., B. Sprotte; Carl Lehmann, Gr.-Gastrose, Kommerzienrat Carl Lehmann; Märkische Holzstoff- und Pappenfabrik G. m. b. H., Bredereiche i. d. Uckermark, Emil Buchholtz, Dipl.-Ing. W. Buchholtz; Muskauer Papierfabrik Graf Arnim, Muskau (O.-L.), Direktor A. Schelhaas; Neudorfer Lederpappenfabrik Robert Mehling, Neudorf, Mehling; Norddeutsche Lederpappenfabriken A.-G., Gr.-Särchen, Generaldirektor R. Nabbat; Max Nitzsche & Co., Obercarsdorf, M. Nitzsche; Pappenfabrik u. Asbestwerk Dippoldiswalde vorm. Karl Geißler G. m. b. H., Dippoldiswalde, Th. A. Krasselt; Pappenfabrik Herold Louis Mauersberger, Herold i. Sa., Paul Mauersberger; Hermann Pfeiffer, Pappenfabrik, Göritzhain, Max Pfitzner; Johann Rieger, Trostberg, Johann Rieger; Schlesische Pappenfabriken A.-G., Wehrau, Direktor Tietze; Richard Schmidt Nachf., Oberau, Max Weißenborn; Weber & Niezel, Holzstofffabrik, Dresden, Rudolf Niezel; A. Zacharias, Lederpappenfabrik, Pirna, Waldemar Irmscher und Dr.-Ing. Zacharias. — Dr. Kubatz.

Digitized by Google

Als Gäste:

Oskar Böttcher, Porstendorf, Richard Pilz; „Der Papierfabrikant", Carl Franck; Holzstoff- und Pappenfabrik Waldhaus, Willi Steckel; Paul Mauersberger; Dr. Nicolaus, Kaiserl. Baurat, Techn. Direktor der „Bugra"; Pappenfabrik Eichhofen i. Bayern, Ernst Hilliger; „Papier-Zeitung", Dr. Hans Hofmann; J. B. Prinz, v. Tröltzsch; Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, D. Erich Schuchhart; Verein sächsicher Pappenfabrikanten, Hermann Holtzhausen; „Vereinigte Pappen- u. Holzstoff-Zeitung", Richard Lange; A. Stern Nachf., Oker a. H., J. Haufe; Paul Zeißler.

Herr Direktor Lehmann eröffnet als Vorsitzender des Vereins die Versammlung. Er heißt die Mitglieder herzlich willkommen und begrüßt die anwesenden Gäste, so Herrn Dr. Schuchhart als Vertreter des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, die Herren Vertreter der Fachpresse, Herrn Kaiserl. Baurat Nicolaus als Vertreter des Direktoriums der „Bugra". Herr Kaiserl. Baurat Nicolaus spricht namens des Direktoriums der Ausstellung der „Bugra" der Versammlung den Dank dafür aus, daß der Verein Deutscher Pappenfabrikanten in diesem Jahre seine Hauptversammlung in Leipzig abhalte, und hofft, daß die Mitglieder durch den Besuch der Ausstellung vollkommen zufriedengestellt sind.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung erstattet Herr Dr. Kubatz den Geschäftsbericht. In dem gedruckten Geschäftsbericht, der allen Mitgliedern zugegangen ist, sind die beiden Hauptaufgaben, die den Verein im vergangenen Geschäftsjahr beschäftigt haben, eingehend behandelt. Diese beiden Angelegenheiten stehen als besondere Punkte auf der Tagesordnung. Der Verein hat sich auch im vergangenen Jahre die Frage vorgelegt, auf welche Weise er zu einer Besserung der Marktlage in der Pappenindustrie beitragen kann; der richtige Weg des Zusammenschlusses ist indessen noch nicht gefunden; er muß aber gefunden werden, da es außer Frage steht, daß die Schleuderkonkurrenz im Inlande sicherlich ebenso gefährlich ist, wie die Konkurrenz des Auslandes.

Der Verein hat mit den übrigen Verbänden und Vereinen auch im vergangenen Jahr in freundschaftlichem Verhältnis gestanden, wenn sich auch bei der Vertretung der handelspolitischen Anträge gewisse Gegensätze gegenüber der sonstigen Papier-Industrie gezeigt haben. In der Holzfrage hat er sich einer Eingabe angeschlossen, die von dem Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten ausgearbeitet und außerdem von dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten und dem Verein Deutscher Papierfabrikanten unterzeichnet worden ist.

Bezüglich der Strohpappenfabrikanten ist Aussicht vorhanden, daß diese Fabrikanten unserem Verein ein größeres Interesse entgegenbringen, ihm sogar vielleicht beitreten werden; die Rohpappenfabrikanten haben sich allerdings zu einem besonderen Verband organisiert, und es wird schwierig sein, mit der Rohpappen-Industrie die nötige Beziehung zu gewinnen.

Die allgemeinen Interessen des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten waren auch im laufenden Jahr bei dem Centralverband Deutscher Industrieller gewahrt; unsere wasserwirtschaftlichen Interessen hatten wir dem Wasserwirtschaftlichen Verbande anvertraut. Es sei auch an dieser Stelle darauf aufmerksam gemacht, daß demnächst die Wahl zu den Wasserbeiräten auf Grund des preußischen Wassergesetzes stattfindet und daß dem Preußischen Abgeordnetenhaus und der Regierung der Entwurf eines Fischerei-Gesetzes zugegangen ist.

Schließlich wird eine Anzahl Anträge auf Besichtigung von Leipziger Sehenswürdigkeiten bekanntgegeben.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung berichtet Herr Direktor Tietze, daß er zusammen mit Herrn Direktor Schelhaas die Jahresrechnung geprüft und mit den Belegen in Uebereinstimmung gefunden habe; er beantragt, Entlastung auch für den nicht vertraglich vorgesehenen Posten von 600 Mk. Bureau-Unkosten zu erteilen.

Dem Geschäftsführer wird darauf die Entlastung erteilt.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung wird mitgeteilt, daß die Herren Blauth, Buchholtz, Clemm, Pott und Weißenborn aus dem Vorstand ausscheiden.

Auf Antrag des Herrn Direktor Schelhaas werden die Herren wiedergewählt.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung berichtet Herr Dr. Kubatz über die Tätigkeit des handelspolitischen Ausschusses.

Der handelspolitische Ausschuß hat zunächst am 21. Oktober mit dem Verein Deutscher Papier-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabrikanten das sogenannte Zolltarifschema vereinbart. Mit Rücksicht auf die großen Zolltarifkämpfe, die der Vereinbarung des jetzt gültigen Zolltarifschemas vorangingen, wurde es insbesondere seitens des Vereins Deutscher Papierfabrikanten für ratsam erachtet, eine Verständigung mit den Abnehmern über die Höhe der Zollsätze herbeizuführen. In diesem Sinne fanden Sitzungen am 25. März, 5. Mai und 12. Juni mit der Vereinigung für die Zollfragen der Papier verarbeitenden Industrie und des Papierhandels, der auch die Kartonnagen-Fabrikanten ihre Interessen zur Wahrung übertragen hatten, statt. Den Sitzungen vom 5. Mai und vom 12. Juni gingen Vor-

Digitized by Google

besprechungen teils mit den Kartonnagen-Fabrikanten, teils mit den übrigen Vereinen unserer Branche voraus, und in diesen Besprechungen erklärten wir uns zu einem Entgegenkommen bezüglich der Position Holzpappe aus weißem Holzschliff, Lederpappe usw. bereit.

Die Gründe, die für die Zollerhöhung sprechen, sind im Geschäftsbericht eingehend dargelegt worden; diese Gründe wirkten aber nicht auf die Abnehmer und zum Teil auch auf die übrigen Fabrikanten unserer Branche hinreichend überzeugend, zumal auf der letzten Sitzung mit der Vereinigung für die Zollfragen der Papier verarbeitenden Industrie und des Papierhandels ein Pappen- und Holzstoff-Fabrikant, der nicht zu unserem Verein gehörte, auftrat und behauptete, die schlechte Lage der Pappenindustrie rühre von der schlechten Einrichtung der Fabriken her. Zum Teil waren wir auch deswegen im Nachteil, weil es so außerordenlich schwer ist, die gesamten Pappenfabrikanten für unseren Verein zu gewinnen, und wir infolgedessen nicht genügend Angaben seitens der einzelnen Pappenfabrikanten besitzen.

Die Zollerhöhung, die uns für die genannte Position seitens der Abnehmer zugestanden wurden, ist nur recht gering; wir haben sie jedoch nur unter der Voraussetzung angenommen, daß auch bezüglich der Rohstoffe und des Druckpapiers eine Einigung mit den Abnehmern erfolgt. Bezüglich der übrigen Positionen hatten wir noch einige andere Wünsche, deren Erfüllung uns konzediert wurde. Zu größerem Teil wollten wir den Zoll auf dem bisherigen Stande lassen.

Es ist ja auch, wie aus der Rede des Staatssekretärs Delbrück hervorgeht, damit zu rechnen, daß möglicherweise überhaupt keine Aenderung der bisherigen Handelsverträge und des ihnen zugrunde liegenden Zolltarifschemas eintritt, und es ist jedenfalls der Standpunkt der Reichsregierung, keine Aenderung vorzunehmen, vom allgemeinen Gesichtspunkte aus richtig. Für die Pappenindustrie wäre allerdings der bisherige Zustand nicht von Nutzen; denn wenn die Einfuhr der Pappe auch ziemlich gleichmäßig geblieben ist, so ist dieses doch damit zu erklären, daß die Pappenpreise im Inlande einen sehr geringen Stand hatten, so daß es für die ausländischen Fabrikanten nicht lohnend war, Pappe nach Deutschland zu schicken. Sollte der Preisstand in Deutschland einmal wieder höher werden, so wird dann sofort die ausländische Konkurrenz bei den jetzigen geringen Zollsätzen sich in großem Umfange bemerkbar machen. Allerdings müssen wir ja hoffen, allmählich das Vorurteil über die Ueberlegenheit der ausländischen Pappe beseitigen zu können; die finnische Pappe eignet sich vielleicht aus ganz bestimmten Gepflogenheiten für gewisse Verpackungszwecke. Im übrigen aber ist das deutsche Fabrikat den ausländischen Fabrikaten in jeder Hinsicht ebenbürtig und zum Teil überlegen.

In der Diskussion äußerte sich der Vorsitzende des handelspolitischen Ausschusses, Herr Generaldirektor Nabbat, daß die Mitglieder des handelspolitischen Ausschusses ihr Möglichstes getan haben, um die Interessen der Pappenindustrie in den gemeinsamen Sitzungen mit der Vereinigung für die Zollfragen der Papier verarbeitenden Industrie und des Papierhandels zu vertreten. Wenn die Pappenfabrikanten nachgegeben haben, so haben sie dieses nur getan, weil sie der Ansicht waren, daß sie ohne Verständigung mit den Abnehmern und den übrigen Kreisen ihrer Industrie wahrscheinlich noch geringere Erfolge bei den nächsten Zolltarifverhandlungen haben, vielleicht sogar den bisherigen Zollsatz gefährden würden.

Herr Berger erklärt ebenfalls, daß die handelspolitischen Verhandlungen außergewöhnlich schwierig waren und daß man der Pappenindustrie zum Teil recht unfreundlich gegenüberstand. Herr Berger hebt hervor, daß insbesondere auch Herr Dr. Kubatz sehr energisch für die Zollforderungen des Vereins eingetreten ist und daß eine Verständigung auf Basis der mäßigen Zollerhöhung nur schwer seine Zustimmung fand. Die übrigen Mitglieder des zollpolitischen Ausschusses glaubten aber das Risiko nicht übernehmen zu können, wenn etwa infolge der Nichtverständigung ein Kampf gegen die bisherigen Pappenzölle einsetzen würde mit dem Ziel, diese Pappenzölle womöglich noch zu reduzieren.

Herr Rieger hebt hervor, daß die mitgeteilte Zollerhöhung nur eine sehr unwesentliche Bedeutung haben würde; in Bayern und insbesondere an der österreichischen Grenze merke man die Konkurrenz der österreichischen Pappe, die zu einem sehr geringen Preise hereingeworfen würde, außergewöhnlich stark, und diese Konkurrenz könnte nur durch eine entsprechende Zollerhöhung eingedämmt werden.

Herr Direktor Tietze hebt hervor, daß in Finnland fortwährend neue Maschinen aufgestellt werden, daß die finnische Pappe zunächst auf dem Weltmarkt, dann aber auf dem Inlandmarkt in größerem Umfange in die Erscheinung trete.

Nach längerer Diskussion wird auf Antrag des Herrn Direktor Blauth dem handelspolitischen Ausschuß das Vertrauen zum Ausdruck gebracht, daß dieser die Interessen der Pappenindustrie so gut es irgend möglich sein würde, sicherlich wahrnähme.

Digitized by Google

Der handelspolitische Ausschuß wird durch die Zuwahl des Herrn Direktor Schelhaas ergänzt.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung berichtet Herr Dr. Kubatz über die Tätigkeit des Ausschusses zur Festlegung der Verkaufsbedingungen. Der Ausschuß hat am 20. Oktober 1913 eine Sitzung abgehalten und die verschiedenen vorgelegten Entwürfe eingehend durchberaten. Er hat dann zusammen mit dem Schutzverband der Berliner Kartonfabrikanten und der Freien Vereinigung der Berliner Pappenhändler die Lieferungsbedingungen vereinbart, wie sie auf den Seiten 21 bis 23 des Geschäftsberichtes abgedruckt sind. Hierbei ist auf Seite 23 insofern ein Druckfehler unterlaufen, als es dort nicht 80 bis 100, sondern 80 bis 180 Blatt heißen muß. In den Verkaufs-Bedingungen sind verschiedene Wünsche, die die Pappenfabrikanten gestellt hatten, nicht berücksichtigt worden, weil sich hiergegen die Opposition sowohl der Händler, wie der Verbraucher richtete, und weil es dem Ausschuß zweckmäßig erschien, lieber nach Möglichkeit mit den Verbrauchern zu einer Verständigung zu kommen, als einseitige Verkaufsbedingungen festzulegen. Die Ziffern 3, 4 und 6 der nunmehr abgedruckten Verkaufsbedingungen haben den Beifall des Schutzverbandes der Berliner Kartonfabrikanten nicht gefunden. Der Ausschuß glaubte indessen, von diesen Ziffern nicht abgehen zu können, weil er sonst den bisherigen Zustand verschlechtert hätte.

Die längste Diskussion brachten die Ziffern 9a und b. Die Händler und Verbraucher wandten sich gegen den Vorschlag, daß bei Extraformaten der Käufer verpflichtet sein soll, Nebenstärken bis zu 30 Prozent bei Handpappen abzunehmen. Ebenso hatte der Ausschuß vorgeschlagen, Abweichungen von den aufgegebenen Stärken der Handpappe bis zu 5 Prozent durchweg zuzulassen. Das Wort „übliche Abweichungen" erschien den Verbrauchern zu unbestimmt. Es ist daher das Wort „geringe" gesetzt worden. Die Ziffer 9b, betreffend Maschinenpappe, ist im wesentlichen gemäß unserem Vorschlage angenommen worden.

Auf der Sitzung machte Herr Otte, der Vorsitzende des Schutzverbandes der Berliner Kartonfabrikanten, der neuerdings auch zum Vorsitzenden des Zentralverbandes der Deutschen Kartonnagenfabrikanten gewählt worden ist und diese seine Wahl angezeigt hat, den Vorschlag, daß Streitigkeiten aus den Lieferungsbedingungen durch ein Schiedsgericht nach Maßgabe der Schiedsgerichtsordnung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten erledigt werden möchten. Die Mitglieder des Ausschusses hielten einen solchen Vorschlag für erwägenswert und deswegen ist in dem Geschäftsbericht der Entwurf einer solchen Schiedsgerichtsordnung abgedruckt. Die Versammlung müsse nun darüber befinden, ob es sich empfiehlt, überhaupt Streitigkeiten durch ein Schiedsgericht zur Entscheidung zu bringen, ob das Schiedsgericht obligatorisch oder fakultativ sein soll, d. h. ob es im Belieben der Partei gestellt sein soll, das Schiedsgericht anzurufen oder nicht, und es müssen die Erfahrungen, die bisher in Schiedsgerichten gemacht worden sind, ausgetauscht werden.

In der Diskussion äußern sich alle Redner gegen ein Schiedsgericht, da hierin eine Besserung in der Austragung der Streitigkeiten zwischen Fabrikanten und Abnehmern nicht erblickt werden könnte. Die Erfahrungen, die seitens der einzelnen Redner mit Schiedsgerichten gemacht worden sind, sind nicht günstig; es sind im Gegenteil sehr viel Fälle parteiischer Schiedssprüche bekannt.

Herr Direktor Schelhaas ist der Ansicht, daß, bevor endgültige Verkaufsbedingungen vereinbart werden können, mit dem Königlichen Material-Prüfungsaut in Groß-Lichterfelde Pappennormen vereinbart werden müßten. Es müßten die entsprechenden Zahlen für Rißlänge, Knickfestigkeit, Feuchtigkeit usw. der verschiedenen Pappensorten festgelegt werden. Erst dann hätten die Verkaufsbedingungen praktischen Zweck.

Herr Berger äußert sich bezüglich der Maschinenpappe, daß bei Formatpappe die gleichen Abweichungen wie für Handpappe zulässig sein müßten. Bei Rollenkarton könne das Gewicht der Pappe für das Quadratmeter bei Stärken von 1000 bis 400 g um 7½ Prozent, bei Stärken von 399 bis 200 g um 15 Prozent nach oben und unten schwanken. Bei Feststellung des Gewichtes ist ein Streifen von mindestens 50 cm über die ganze Breite der Rolle zu nehmen. Wird der Karton nur nach der Dicke bestellt, so ist die durchschnittliche Abweichung für diese von 1,5 bis 0,6 mm auf 10 Prozent, von 0,59 bis 0,3 mm auf 15 Prozent nach oben und unten zu begrenzen. An Stelle „geringfügige" Abweichungen in Färbung usw. wäre „mäßige" Abweichung usw. zu wählen. Diese letzte Aenderung wäre auch für den Anfang des zweiten Absatzes von Pos. 9a, Handpappe, vorzunehmen.

Herr Direktor Clemm bringt zum Ausdruck, daß das Gewicht der Pappe für das Quadratmeter bzw. die Bogenstückzahl im Durchschnitt der ganzen Sendung wenigstens 6 Prozent nach oben und unten schwanken dürfe.

Herr Dr. Zacharias macht darauf aufmerksam, daß für die Verkaufsbedingungen die Festlegung von Pappennormen sehr wichtig sei.

Digitized by Google

Gegenüber verschiedenen Aeußerungen, daß die Verkaufsbedingungen in der vorliegenden Form nur einen sehr problematischen Wert für die Pappenindustrie hätten, weist Herr Obenauf darauf hin, daß es großen Nutzen hätte, wenn überhaupt einheitliche Verkaufsbedingungen beständen, die von allen Fabrikanten bei ihren Verkäufen zugrunde gelegt würden. Es sei nur notwendig, daß ein jeder Fabrikant die Verkaufsbedingungen auch wirklich anwende und innehielte. Gegenüber einer Anregung des Herrn Buchholtz, die Verkaufsbedingungen von der Berliner Handelskammer und sonstigen Handelskammern anerkennen zu lassen, erhebt Herr Dr. Kubatz das Bedenken, daß in der Handelskammer von Berlin und ihrem diesbezüglichen Fachausschuß kein Pappenfabrikant vertreten sei und daß die Aeußerungen der Handelskammer den Wünschen der Fabrikanten nicht immer gerecht geworden sind. Wenn also eine Anerkennung durch eine Handelskammer erfolgen soll, so empfiehlt es sich, eine Handelskammer zu nehmen, bei der die Pappenfabrikanten einen größeren Einfluß besitzen.

Herr Holtzhausen ist ebenfalls der Ansicht, daß die Anerkennung der Verkaufsbedingungen durch die Handelskammer nicht von so großer Bedeutung ist, sobald die Pappenfabrikanten selbst die Verkaufsbedingungen innehalten.

Es werden schließlich folgende Beschlüsse gefaßt:

1. Der Ausschuß zur Festsetzung der Verkaufsbedingungen wird ergänzt durch die Herren: O. Berger, Direktor A. Schelhaas und Dr. ing. Zacharias.
2. Der Ausschuß erhält die Befugnis, die Verkaufsbedingungen unter möglichster Berücksichtigung der ihm vorgetragenen Wünsche endgültig festzulegen; die alsdann festgelegten Verkaufsbedingungen sind für alle Mitglieder des Vereins verbindlich.
3. Der Ausschuß soll mit dem Königlichen Material-Prüfungsamt zwecks Festsetzung von Pappennormen sich in Verbindung setzen; es bleibt seinen Beschlüssen auch vorbehalten, ob wegen Anerkennung der Verkaufsbedingungen an die Handelskammer herangetreten werden soll.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung äußert sich Herr Direktor Blauth, daß die Marktlage nur außerordentlich pessimistisch beurteilt werden kann. Die Verkaufspreise sind im Weichen, und die Konkurrenz wird immer stärker, während die Preise für Rohmaterialien sowie auch Löhne und sozialen Lasten in fortwährendem Steigen begriffen sind

Hierüber findet eine eingehende Aussprache statt.

Zu Punkt 7 der Tagesordnung hat die Firma Gustav Moritz den Antrag gestellt, Diplome für Arbeiter, die längere Zeit in den Diensten einer Mitgliedsfirma gestanden haben, von Vereins wegen anzufertigen. Es wird beschlossen, diesen Antrag dem Vorstand zur Erledigung zu überweisen. Herr Direktor Lehmann schließt mit den Worten des Dankes an die Anwesenden die Versammlung um 1 Uhr.

gez. **Anton Lehmann.** gez. **Dr. Kubatz.**

Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

Bericht über die Mitgliederversammlung am 22. Juni 1914 in Leipzig.

Anwesend sind folgende Herren:

Aug. Banholzer, Freiberger Papierfabrik, Weißenborn; Paul Barnickel, Gräfl. Henckelsche Zellulose- und Papierfabriken, Krappitz; Hans Bayer, Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie, Akt.-Ges., Altdamm; Wilh. Bender, Zellstoff-Fabrik Düren, Düren; Bernheimer, Vogel, Bernheimer und Schnurmann, Ettlingen; Dr. Bloch, Zellulosefabrik, Okriftel; Brier, Zellstoff-Fabrik Waldhof, Tilsit; Dr. Paul Cassirer, Sulfitzellulosefabrik Tillgner & Co., Berlin; Christiani, Holzzellstoff- und Papierfabriken Akt.-Ges., Neustadt; Otto Clemm, Zellstoff-Fabrik Waldhof, Waldhof; Georg Conrad, Papierfabrik Sacrau, Sacrau; Franz Dessauer, Kommerzienrat, Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, Aschaffenburg; Fr. Dietrich, Oskar Dietrich, Weißenfels; Ditges, Verein Deutscher Papierfabrikanten, Berlin; Fr. Flath, Zellulosefabrik Königstein, Gebr. Hering, Königstein; H. Fritzsche, Kostheimer Zellulosefabrik, Mainz-Kostheim; Hans Gottstein, Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Akt.-Ges., Berlin; Dr. L. Gottstein, Kommerzienrat, Berlin; G. Güntter, Papierfabrik Baienfurt, Baienfurt; Günzburger, Vereinigte Strohstoff-Fabriken, Coswig; Dr. Carl Haas, Geh. Kommerzienrat, Zellstoff-Fabrik Waldhof, Waldhof; Dr. Hasterlik, Akt.-Ges. für Maschinenpapier-Fabrikation, Aschaffenburg; Dr. Hans Hofmann, Zellstoff-Fabrik Ragnit, Ragnit; Emil Hückler, Verein für Zellstoffindustrie, Wildhausen; Ilgner, Hoesch & Co., Pirna; A. Irmscher, Norddeutsche Zellulosefabrik, Königsberg; P. König, Papierfabrik Baienfurt, Baienfurt; R. Küchler, Paul Steinbock, Frankfurt a. O.; Dr. Kumpfmiller, Zellulosefabrik, Höcklingsen; Ernst Lehmann, Norddeutsche Zellulosefabrik, Königsberg; Franz Leinfelder, Papier-Zellulosefabrik Georg Leinfelder, Schrobenhausen; Dr. Mirus, Geschäftsführer des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, Berlin; Dr. Max Müller, Finkenwalde; Dr. Niethammer, Kommerzienrat, Kübler & Niethammer, Kriebstein; Offenheimer, Zellulosefabrik, Okriftel; A. Pettermand, Simoniussche Zellulosefabrik, Wangen; Gustav Schacht, Cröllwitzer Aktienpapierfabrik, Cröllwitz; Willi Schacht, Oskar Dietrich, Weißenfels; L. Schmidt, Zellulosefabrik Ludw. Trick, Kehl;

Digitized by Google

Georg Scholtz, Papierfabrik Sacrau, Breslau; Schoop, Königsberger Zellstoff-Fabrik, Königsberg; G. Süreth, Königsberger Zellstoff-Fabrik, Königsberg; Paul Schwenke, Gebr. Rößler, Porschdorf; Fr. Steinbock, Kommerzienrat, Paul Steinbock, Frankfurt a. O.; K. Steinbock, Paul Steinbock, Frankfurt a. O.; G. Stolle, Zellstoff-Fabrik Ragnit, Ragnit; J. Wagner, Wintersche Papierfabriken, Altkloster; H. Wohlers, Wintersche Papierfabriken, Altkloster; Richard Wolff, Schwarzburger Papierzellstoff-Fabrik, Schwarza.

Der Vorsitzende, Herr Kommerzienrat Dr. Gottstein, eröffnet die Versammlung kurz nach ½5 Uhr und heißt die zahlreich erschienenen Mitglieder herzlich willkommen. Sodann verliest er folgendes Telegramm an Herrn Kommerzienrat Hoesch, dessen Absendung allseitigen Beifall findet:

„Die in Leipzig versammelten Mitglieder des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten beglückwünschen Sie zu der eingetretenen Genesung und hoffen auf ein baldiges frohes Wiedersehen in ihrem Kreise."

Hierauf wird in die Tagesordnung eingetreten und zunächst der den Mitgliedern zugegangene gedruckte Bericht über die Tätigkeit der Geschäftsstelle seit der letzten Mitgliederversammlung zur Diskussion gestellt.

Bezüglich der Neugestaltung unserer zollpolitischen Verhältnisse teilt der Herr Vorsitzende mit, daß mehrfach Besprechungen mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten, dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten und dem Verein Deutscher Pappenfabrikanten stattgefunden haben. Um auch die Interessen der Papiererzeuger und der Papierverarbeiter nach Möglichkeit auszugleichen, hätten nach verschiedenen Vorbesprechungen wiederholt in Berlin eingehende langwierige Verhandlungen stattgefunden, die zum Teil noch schweben.

Ueber eine bei einigen Mitgliedern gehaltene Umfrage wegen der Verzollung von Sulfitablauge in Oesterreich wird vom Geschäftsführer Herrn Dr. Mirus auf Verlangen Auskunft erteilt. Ferner wurden einige Abänderungswünsche zum neuen preußischen Fischereigesetz besprochen.

Bei Punkt IV Wasserwirtschaftliche und Abwässerfragen gelangt ein Prospekt über ein neues Ablaugenverfahren sowie eine Patentanmeldung kurz zur Besprechung.

Im Anschluß hieran wird eingehend ein von Herrn Professor Schwalbe mehreren Mitgliedern gegenüber geäußerter Wunsch erörtert, der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten möge das von ihm in Eberswalde geleitete Zellstoff-Laboratorium mit einem Jahresbeitrag unterstützen. Die Versammlung ist der Ansicht, die Arbeiten des genannten Herrn zu unterstützen und beauftragt den Schatzmeister, Herrn Kommerzienrat Steinbock, sich dieserhalb mit Herrn Professor Schwalbe in Verbindung zu setzen.

Sodann berichten die Herren Kommerzienrat Steinbock und Ditges über den Eingang der Beiträge für die Bugra.

Mit einem Referat des Geschäftsführers über die Entstehungsgeschichte des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes und einer sich daran anschließenden Debatte fand die Besprechung der Geschäftlichen Mitteilungen ihren Abschluß.

Auf Vorschlag des Herrn Direktor Schoop, der in Gemeinschaft mit Herrn Direktor Günzburger die Kasse geprüft hat, wird dem Verwalter der Kassenangelegenheiten Entlastung erteilt.

Bei der nun folgenden Vorstandsersatzwahl wurde an Stelle des zum Ehrenmitgliede ernannten Herrn Geheimen Kommerzienrat Dr. Haas Herr Direktor Otto Clemm, Waldhof, einstimmig gewählt.

Der Geschäftsführer berichtet sodann über die Eingänge der Beiträge für einen Preis, der demjenigen zufallen soll, der eine Lösung der Sulfitablaugenfrage sowohl hinsichtlich einer rationellen im Großbetrieb in Deutschland mit Nutzen durchführbaren Verwertung der gesamten Ablaugen als auch einer Unschädlichmachung der Abwässer findet. Die Bildung des Preisgerichts und die Abfassung des Wortlauts der Preisaufgabe wird dem Vorstand übertragen.

Der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten hat auf der Bugra u. a. auch die technologisch-belehrende Abteilung der Papierindustrie beschickt. Hierfür stellten die Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg, Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in Berlin und Hoesch & Co. in Pirna Gegenstände zur Verfügung. Ferner überließen vier ostpreußische Zellstoff-Fabriken in ihrem gemeinsamen Besitze befindliche Bilder. Zur Bestreitung der für Fracht, Lichtanlage, Stromanschluß usw. entstandenen Kosten wird ein Betrag bis zu 500 Mk. bewilligt.

Hieran schließt sich eine längere Erörterung über die Verkaufsbedingungen des Vereins.

Ueber die Marktlage für Holzzellstoff und Zellstoffpapier referieren eingehend die Herren Direktor Clemm, Waldhof, und Kommerzienrat Dessauer, während Herr Direktor Schoop über die Lage auf dem Holzmarkte Bericht erstattet. Aus den interessanten Darlegungen sei erwähnt, daß die Nachfrage nach Papier sich zwar gebessert habe, die Preise aber so schlecht seien, daß der größte Teil der Papierfabriken noch ohne Nutzen, viele sogar mit Schaden arbeiteten. Indessen ist zu hoffen, daß bei weiterer Belebung der Nachfrage die allem Anscheine nach schon in nächster Zukunft zu erwarten ist, auch die Preise eine weitere Erhöhung erfahren werden. Die Abnahme der abgeschlossenen Mengen Zellstoff hat sich allerdings in manchen Fällen verlangsamt, indessen ist auch hier eine Besserung der mißlichen Lage vieler Fabriken zu erwarten, sobald der Papierverbrauch auch weiter zunimmt, was in jedem Falle im Spätsommer oder Herbst zu erwarten steht. Der Herr Vorsitzende stattet den Referenten hierauf den Dank der Versammlung für ihre Mühewaltung ab.

Nachdem unter „Verschiedenes" noch davon Mitteilung gemacht worden ist, daß Herr Geheimrat Haas sich der Mühe unterziehen wolle, ein neues Anerkennungsdiplom für treue Arbeitsleistung anfertigen zu lassen, da der vorgelegte Entwurf nicht den Beifall des Vorstandes gefunden hat, und eine Neufestsetzung der Jahreserzeugung der einzelnen Mitglieder für die Berechnung der Vereinsbeiträge in Aussicht genommen ist, wird die Versammlung ¾8 Uhr geschlossen.

Digitized by Google

Stand der Flüsse.

(Abgeschlossen Mittwoch, 8. Juli, 7 Uhr abends.)

Gegenüber Mai sind die Gewässer im Juni allenthalben höher geworden, eine Folge der wiederholten Gewitterregen westlich der Elbe, die im Gebirge ihre größte Ergiebigkeit erreichten, im Flachlande jedoch schnell abflauten und auch östlich der Elbe fast gar nicht auf die Flüsse einwirkten. Der erste Gewitterzug überstrich am 11. vorzugsweise Westdeutschland vom Industriegebiet bis in den nördlichen Schwarzwald, wobei überall große Regenhöhen gemeldet wurden mit Höhen von 25 bis 35 Millimeter innerhalb 15 bis 20 Minuten. Die Zuflüsse des Rheins und Mains stiegen dabei um 1 m und darüber streckenweise vielfach an. Ein weiterer Gewitterzug überstrich bald darauf am folgenden Tage das westliche Erzgebirge, Vogtland und östliche Thüringen, wo noch größere Wassermengen als tags zuvor abgesetzt wurden, in Plauen 102 mm. Weitere Gewitterzüge mit ergiebigem Regen brachten im Elster-Saalegebiete der 13., 16., 17., 19., 22. und 24., so daß die Flüsse des Bezirks dauernd ausreichendes Wasser führten. Am 15. wiederholten sich die Gewitter im Westen, und zwar in dessen südlichem Teile, während der Gewitterzug am 16. bis ins Werragebiet hinübergriff und derjenige am 22. ebenfalls das Thüringer Gebiet, Südhannover und Kurhessen betraf, und außerdem südlich des Mittelgebirges ins nördliche Bayern vordrang, wo ebenfalls hohes Wasser in den Flußläufen des linken Donaugebietes eintrat.

Monat und Jahr	Niederschlagshöhe i. Duderstadt mm	Wutach bei Oberlauchringen cm	Kinzig bei Wolfach cm	Murg bei Weisenbach cm	Nidda bei Vilbel cm	Lahn bei Giessen cm	Weisse Elster b. Elsterberg cm	Zwickauer Mulde bei Glauchau cm
Jan. 14	23	76	89	83	119	128	80	40
Fbr. 14	18	76	78	82	161	141	89	60
März 14	87	108	134	121	251	248	99	101
Apr. 14	32	91	82	87	95	116	58	61
Mai 14	107	85	72	80	80	80	53	37
Juni 14	44	81	67	87	61	77	76	44
» 13	101	63	56	68	46	63	77	34
» 12	**126**	66	64	63	48	53	58	**69**
» 11	75	69	53	66	35	40	62	22
» 10	95	**84**	**69**	79	47	42		21
» 09	58	64	48	65	**87**	**28**		19
» 08	**89**	59	56	68	53	64		43
» 07	72	59	**84**	**59**	44	48		23
» 06	59	66	65	**88**	**64**	**78**		57
» 05	122	59	50	60	40	47		**15**
» 04	58	59	67	68	39	60		34
» 03	38	**54**	58	60	44	56		

Ein neuer Gewitterzug bildete sich sodann am 4. Juli aus, durch den innerhalb Thüringens und Sachsens die bei der vortägigen hohen Temperatur etwas hinabgegangenen Gewässer bald wieder auf die Höhe der ersten beiden Junidrittel emporgebracht wurden.

Gegenüber den Vorjahren zeigt somit der Juni von 1914 zumeist hohe mittlere Wasserstände, die neben 1910, 1906 und 1912 die höchsten Junimittel seit 1903 darstellen. Am niedrigsten waren demgegenüber die Gewässer im Juni von 1905 als Nachwirkung des Trockenjahres 1904, ferner im Schwarzwalde in 1907 und sodann in 1909, wo die Nachwirkungen des trockenen Herbstes von 1908 und des folgenden kalten Winters 1908/09 hervortraten.

Auf die künftige Entwickelung der Zuflußmengen dürfte die hohe Temperatur des laufenden Juli von bestimmendem Einfluß sein, indem diese eine schnellere Austrocknung des Bodens und damit eine Verringerung des Abflusses herbeiführt, wodurch auch bei größeren Regenfällen nicht mehr so nachhaltige Einwirkung der Niederschläge auf den Wasserstand, wie es bisher der Fall war, stattfindet.

L. K.

Naturgemässe Gefahren in grossen Fabrikbetrieben.

Von geschätzter Seite werden wir darauf aufmerksam gemacht, daß der Wortlaut des Aufsatzes unter gleicher Ueberschrift, in Heft 25, S. 734, unserer Zeitschrift den Anschein erwecken kann, als ob es sich um einen Kruppschen Arbeiter gehandelt hat, der seine eigene Firma haftbar gemacht hätte, obschon er bei der Berufsgenossenschaft versichert ist, deren Mitglied die Firma ist. Dies ist aber nach § 898 der Reichsversicherungs-Ordnung ausgeschlossen. Es handelt sich vielmehr um einen Arbeiter der Baufirma, welche in der Hütte Arbeiten zu verrichten hatte, und der neben dem Entschädigungsanspruch, den er gegen die Berufsgenossenschaft seiner Baufirma hatte, noch den Haftpflichtanspruch gegen die Firma Krupp geltend machte.

Abänderung des südafrikanischen Zolltarifes.

Das k. und k. Generalkonsulat in Kapstadt berichtet über die letzten Abänderungen des südafrikanischen Zolltarifes: Der Finanzminister der Union von Südafrika, General Smuts, kündigte dem Unionsparlament in seiner vor kurzem gehaltenen Budgetrede an, daß die Regierung die Absicht habe, zur teilweisen Deckung des mutmaßlichen Defizits für das Finanzjahr 1914/15 (961 000 Sterling) eine Revision des südafrikanischen Zolltarifes vorzunehmen. Am 1. Mai hat der Finanzminister nun diese geplanten Abänderungen dem Parlament unterbreitet und gleichzeitig bekanntgegeben, daß dieselben sofort in Kraft treten. Der Minister machte jedoch den Vorbehalt, daß etwa eingehobene höhere Zölle auf die in Betracht kommenden Artikel zurückerstattet werden würden, falls das Parlament die vorgeschlagenen Zollabänderungen oder einige derselben nicht annehmen sollte.

Tarifpost 121. Papier. Diese Post wurde nur textlich umgeändert, um dieselbe der neuen Post 53 konform zu gestalten. Seidenpapier zur Einhüllung von Obst zahlt nunmehr 3 Prozent vom Werte anstatt wie bisher 15 Prozent vom Werte.

Einfuhr von Papier und Papierwaren 1913.

Aegypten. Schreib- und Druckpapier wurde nach Aegypten im Jahre 1913 für 110 964 Sterl. E. eingeführt, und zwar aus Oesterreich-Ungarn für 46 717 Sterl. E., Großbritannien für 23 744 Sterl. E. und aus Deutschland für 9263 Sterl. E.

Digitized by Google

Außerdem kamen als Lieferanten mit Werten von 5000 bis 6000 Sterl. E. Schweden, Holland, Frankreich und Belgien in Betracht. Die österreichische Einfuhr hat zugenommen, während diejenige der anderen Länder sich vermindert hat. Ein großer Abnehmer ist die Regierung, die hauptsächlich in Großbritannien, Druckpapier aber auch in Oesterreich kauft, das hierfür wegen billiger Frachten besonders leistungsfähig ist. Packpapier (Wert 109 151 Sterl. E.) wurde für 39 171 Sterl. E. aus Oesterreich-Ungarn, für 22 043 Sterl. E. aus Frankreich, für 21 742 Sterl. E. aus Italien und für 7275 Sterl. E. aus Deutschland eingeführt. Ein wichtiger Artikel ist gelbes Strohpapier, das hauptsächlich österreichischen und italienischen Ursprungs ist, aber auch von Deutschland geliefert wird. Blaues starkes Packpapier für Baumwollmuster kommt vorzugsweise aus Oesterreich, ganz gewöhnliches Packpapier ausschließlich aus Italien. Kartons (Wert 29 453 Sterl. E.) wurden fast zur Hälfte aus Oesterreich-Ungarn und zu einem Viertel aus Deutschland bezogen. Waren aus Karton oder Papier wurden für 34 084 Sterl. E. eingeführt.

Zigarettenpapier (Wert 46 522 Sterl. E.) lieferten zu zwei Dritteln Oesterreich-Ungarn, sonst namentlich Italien und die Türkei. Versuche, deutsches Fabrikat abzusetzen, sind erfolglos geblieben, weil es den örtlichen Anforderungen nicht entsprochen hat.

Geschäftsbücher und Register (Wert 27 667 Sterl. E.) kamen zu 40 Prozent aus Italien, das vorzugsweise ganz billige Ware lieferte, zu einem Viertel aus Großbritannien und zu je einem Siebentel aus Frankreich und Deutschland. Bücher (Wert 27 858 Sterl. E.) waren zu zwei Fünfteln britischer, zu einem Viertel französischer und zu je einem Zehntel österreichischer und türkischer Herkunft. Deutschland sandte für 889 Sterl. E. Drucksachen, wie Atlasse, geographische Karten, Musikalien, Gravüren und Buntdruckbilder, Postkarten mit Bilddruck, Visiten-, Glückwunsch- und Einladungskarten, Photographien, Kalender und Albums kamen im Werte von 33 111 Sterl. E. zu einem Drittel aus Großbritannien, zu je einem Fünftel aus Deutschland und Frankreich und zu einem Viertel aus Italien.

(Bericht des Kaiserl. Konsulats in Alexandrien.)

Handelskammerberichte über das Jahr 1913.

Vorsteheramt der Kaufmannschaft zu Königsberg i. Pr. Zellstoff. Trotz des namentlich im zweiten Halbjahr wahrnehmbaren allgemeinen Konjunkturniederganges war die Zellstoffindustrie stets voll beschäftigt. In der Papierfabrikation machte sich überhaupt der Rückgang fast nur in den Preisen und nur wenig in der Beschäftigung bemerkbar. Gegenüber dem Vorjahr war die Steigerung der Herstellungskosten nicht so bedeutend, da die Preissteigerung für den hauptsächlichsten Rohstoff, Holz, besonders in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres einen Stillstand erfuhr und die Kohle ein klein wenig billiger wurde. Der Bezug russischen Holzes wurde dadurch erschwert, daß die deutschen Dampfer nicht mehr bis Kowno, sondern nur bis Jurburg hinauffahren durften; deshalb mußten bedeutend höhere Schleppgelder für russische Dampfer angelegt werden. Es wäre zu wünschen, daß diese neuen Unkosten durch Erneuerung des früheren Abkommens zwischen der deutschen und russischen Regierung bezüglich des Dampferverkehrs über die deutsch-russische Grenze wieder fortfallen.

Papier. In der Papierfabrikation war der Geschäftsgang das ganze Berichtsjahr über sehr flau und stockte im zweiten Halbjahr derartig, daß die Produktion nur mit Mühe unterzubringen war und selbst unlohnende Aufträge angenommen werden mußten. Bei dieser allgemein schlechten Geschäftslage gelang es nicht, höhere Verkaufspreise zu erzielen, wenn sich auch die Herstellungskosten durch höhere Holz- und Kohlenpreise und Löhne bedeutend gesteigert hatten. Um trotz dringenden Angebots Absatz zu finden, mußte vielmehr noch zu Preisermäßigungen geschritten werden.

Die im Korporationsbezirk gelegene Fabrik Pinnau, Aktiengesellschaft für Mühlenbetrieb, stellte im Berichtsjahre 1 667 047 kg Braunholzpapier her und beschäftigte durchschnittlich 57 Arbeiter und Arbeiterinnen; zum Versand gelangten 1 639 012 kg Braunholzpapier.

Im Papierhandel flaute die steigende Tendenz der Papierpreise ab, weil die Nachfrage in gar keinem Verhältnis zu dem großen Angebot stand. Bessere Preise konnten lediglich die Pergamentersatz-, Pergamyn- und Feinpapierfabriken erzielen, weil sie durch Zusammenschluß vor Unterbietungen geschützt waren. Dem Papiergroßhandel kam dies infolge starken Wettbewerbs kaum zugute. Die Absatz- und Preisverhältnisse für die Erzeugnisse der Papierverarbeitung lagen ebenso ungünstig wie im Papierhandel.

Lumpen. Der Absatz sowohl von Papiermacherlumpen als auch von wollenen Lumpen für die Shoddyfabrikation war ebenso lebhaft wie im Vorjahre. Infolge der weiter gestiegenen Lohnansprüche der Sortiererinnen und Arbeiter haben die Arbeitslöhne bereits etwa die dreifache Höhe der in Rußland für gleiche Leistungen gezahlten Löhne erreicht. Da auch die meisten anderen Kosten bedeutend höher sind als in Rußland, wird die Wettbewerbsfähigkeit des hiesigen Platzes immer weiter geschwächt und die russischen Lieferanten gewinnen immer mehr Boden in den bisher von hier aus versorgten Absatzgebieten. Das russische Geschäft läßt sich hier nur noch unter Opfern halten.

Mecklenburgische Handelskammer zu Rostock. In der Papierfabrikation war der Geschäftsgang bis zur Mitte des Jahres und bei einigen Fabriken noch bis zum Herbste gut, flaute dann aber merklich ab, so daß die Fabriken Mühe hatten, ihre Arbeiterschaft ohne Einschränkung zu beschäftigen. Dabei waren die Preise für Packpapier, das Hauptfabrikat unserer Papierfabriken, das ganze Jahr hindurch sehr gedrückt. Die Ausfuhr wird bei den feineren Papieren von Jahr zu Jahr schwieriger, da das Ausland, namentlich auch die Vereinigten Staaten von Amerika und Schweden, die größten Anstrengungen macht, um seinen Bedarf durch die eigene Industrie zu decken.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der letzten Woche verlief, wie es anders nicht verlaufen konnte. Die geringen Vorbereitungen die für die Abwesenheit eines großen Teiles der Geschäftsinhaber während der Ferien getroffen worden waren, haben nach allem Vorangegangenen nur die geringsten Erwartungen befriedigen können. Allgemein herrscht die Ansicht, daß nichts versäumt wird, wenn man sich mit seinen Verfügungen Zeit läßt und die Entwickelung der Dinge abwartet. Daran hat auch nichts geändert, daß durch die große Hitze der letzten Zeit die genügende Herstellung des wichtigen Rohmaterials, des Holzschliffs, sehr gefährdet erscheint. Bei der vorhandenen Mißstimmung und Aussichtslosigkeit glaubt die große Menge, daß den geringen Bedürfnissen dadurch kein Abbruch geschehen könnte. Eine Aenderung dieser Stimmung ist für die nächsten vier oder fünf Wochen nicht zu erwarten, weil, wie hier wiederholt betont wurde, die entscheidenden Persönlichkeiten der Arbeit fern stehen und darum Prüfungen und Vergleiche nicht vorgenommen werden können. Das kaufkräftige und zahlungsfähige Publikum ist fern von Berlin und wirkt dadurch mitbestimmend auf den Geschäftsverkehr. Die Fabriken tun daher gut, sich mit diesen Tatsachen abzufinden und Schritte zu vermeiden, die hieran nichts ändern können, aber geeignet wären, die Marktlage weiter ungünstig zu beeinflussen. In der jetzigen Situation ist das einzige, was geschehen kann, die Abnehmer nicht weiter zu beunruhigen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt hat, wie jetzt allgemein in der Ferien- und Reisezeit, wo die meisten maßgebenden Personen Erholungen nachgehen, eine stillere Haltung angenommen. Größere Abschlüsse in Rohschwefel wie auch in Raffinaden fanden in letzter Woche nicht statt, sowohl seitens der Großfirmen als auch der Industrie. Die Abladungen in raffiniertem Brocken- und Stangenschwefel für kontinentale Zuckerfabriken seitens diverser Großhändler waren noch lebhaft und werden noch weiter anhalten in Abwickelung früherer Kontrakte. Für die Zellulose-, Chemischen und Gummiwarenfabriken waren die Verschiffungen in Rohschwefel sowie Raffinaden auch von Belang. Die sizil. Rohschwefelraffineure kauften in letzten Zeiten ziemlich Rohschwefel vom Konsortium zur Herstellung ziemlich ausgeräumter Raffinaden. Engl. Artikel für die Papierindustrie in ruhiger Haltung und flauem Absatz. Inländ. Blaukali ist williger zu haben.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.35
» » » » IIIa » » »	9.15
» » » » IIIa cus » »	9.10
» » » » IIIa buona » »	9.05
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.15
» » » » br. inkl. Sack	10.75
Sizil. Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.00
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	11.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.60
» Rohschwefel gem. » » » »	10.55

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen etwa 2% billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Engl. Ia Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.20
» » » gemahlen » 5/8 »	13.75
» » Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.55
» » China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.45
» » » » » » » » I	5.20
» » » » » » » » II	4.70
» » » » » » » » III	4.45
» » » » » » » » IV	4.20
» » » » » » » » V	4.05
» » » » » » » » VI	3.80
» » China Clay weitere Nuancen 3.75 bis zu	3.20
» » Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	13.00
» » Chlorkalk 35/37% in Weichhols Geb.	12.65
» » Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	61.25—64.25
» » » Natron, kristall.	51.25—54.25
franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse	
» » Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	5.25
» » » gemahlen » »	5.75
» » Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.05
» » » » » » gut	4.70
» » Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.90
» » Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.85
» » Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.50
» » » » 60/62% » » »	18.50
» » Walkererde (Fullers earth) in Säcken	5.00
Inländ. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg	101.25—102.25
» » » kl. » » »	100.25—101.25

Netto Kasse ab Juli bis Dezember 1914.

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1% Skonto. Cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren Posten über bis 1914, in englischen Artikeln. — Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Der Markt ist flau. Die heutigen Preise sind für B. Rm. 17.60, D. 17.75, E. 17.80, F. 17.85, G. 17.95, H. 18.—, J. 18.05 per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, zur Lieferung Juli-August cr., Kassa abzüglich 1 Prozent.

Terpentinöl. Der Markt ist flau. Loko kostet Rm. 68½, August Rm. 69.—, September-Dezember Rm. 70.—, Januar-April 72.—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Sachsen.

Der Bedarf an frischem Holzstoff scheint wieder größer zu werden. Abgesehen von dem prompten Abruf der abgeschlossenen Quanten, macht sich wieder Nachfrage nach Holzstoff bemerkbar. Mög-

Digitized by Google

licherweise ist das Zurückgehen der Betriebswässer die Hauptursache hierfür, es scheinen aber auch Anzeichen vorhanden zu sein, daß die Beschäftigung der Papierfabriken in holzhaltigen Papieren wieder besser wird. Hierdurch wäre auch eine Besserung der Lage der so lange hartgeprüften Holzstoffindustrie zu erhoffen.

Der Geschäftsgang auf dem Pappenmarkt war in letzter Woche als lebhaft zu bezeichnen. Beim Quartalswechsel treten ja immer mehr Anfragen nach Neuabschlüssen an die Fabriken heran, aber diesmal scheint auch im allgemeinen eine bessere Stimmung vorhanden zu sein. Man merkt auch schon an den kurzgestellten Lieferfristen, daß der Bedarf größer geworden ist. Der Wasserstand der Flüsse ist weiter gesunken, bei ausgebauten Kräften langt das Wasser bei weitem schon nicht mehr zum vollen Betrieb zu.

Schlesien.

Der Monat Juni brachte für das ganze östliche Deutschland erhebliche Trockenheit, der Sommer zog gleich mit voller Gewalt ein. Niederschläge kamen so gut wie gar nicht vor, eine Folge davon war, daß die Betriebswässer sichtlich zurückgingen und nur noch wenig Wasser führen. An manchen Orten mußte der Betrieb bereits zeitweise ruhen, weil das Betriebswasser in dieser Zeit des Stillstandes aufgestaut wurde, damit hiernach wieder etliche Zeit mit voller Kraft gearbeitet werden konnte.

Infolge des immer stärker werdenden Wassermangels wird die Produktion immer geringer, und wenn auch der Umsatz in Holzstoff zurzeit kein allzu großer ist, so macht sich der Ausfall an frischem Stoff trotzdem bemerkbar. — Die Schleifereien räumten bereits mit ihren Vorräten gewaltig auf, da sie diese zur Komplettierung der Abschlußladungen gebrauchten. Von seiten der Papierfabriken wurden letztere regelmäßig abgenommen, Extrakäufe finden indessen nur selten statt. In Anbetracht der Knappheit an Holzstoff sind die Preise ziemlich fest, bei weiter anhaltender trockener Witterung wird sogar sicher ein Steigen derselben eintreten. Eine Erhöhung des Preises tut ohnehin not, denn die Holzpreise gehen immer mehr in die Höhe, eine Folge des Knappwerdens des Holzes.

Die Holzauktionen zeigen immer deutlicher, wie teuer das Schleifholz wird, und die Holzeinkäufer müssen immer größere Zugeständnisse machen, um überhaupt nur Holz für ihre Werke heran zu bekommen.

Das freihändige Geschäft beginnt sich in dieser wasserarmen Zeit wieder etwas zu beleben, die Nachfrage nach freihändigem Stoff hält an, doch ist solcher nicht in den geforderten Mengen zu haben, und entsprechen die festen Preise oft nicht den Wünschen der Interessenten.

Das Pappengeschäft bewegt sich in mäßigen Bahnen, trotz der ruhigen Zeit des beginnenden Hochsommers gehen aber immer noch ganz lohnende Aufträge ein, die bereits jetzt schon als Herbstware von den Verbrauchern bzw. Händlern aufgegeben wird. Die Preise sind für alle gängigen Pappenarten sehr herunter, sie sind sogar für die geringeren Sorten Graupappen direkt ganz unauskömmliche, bei denen noch Geld darauf gelegt wird. Viele Pappenfabriken suchen deshalb Spezialitäten einzuführen, welche, nebenbei mit erzeugt, viele Werke lebensfähig erhalten, denn für solche besondere Pappenarten werden wenigstens noch einigermaßen lohnende Preise erzielt. Pappen, die nach besonderen Verfahren erzeugt, holz-, horn- und steinartigen Charakter annehmen, werden jetzt viel gefragt, weil sie ein angemessen billiges Ersatzmittel darstellen.

Hannover.

Auf der ganzen Linie herrscht Ferienstimmung. Nichts wird unternommen, überall begegnet man ängstlicher Zurückhaltung, weil man in den Kreisen der Händler wie der Fabrikanten erst sehen möchte, wie sich die Verhältnisse während der beiden stillen Monate gestalten. In den Kreisen des Großhandels rechnet man nicht mit einer Abbröckelung der Papierpreise, die man in den Reihen der endgültigen Verbraucher erhofft. Alle Papierpreise befinden sich ja auf einem Tiefstande, der gar nicht mehr zu unterbieten ist. Besonders gilt dies von den holzhaltigen Papieren, die neuerdings doch nicht mehr in den großen Mengen wie bislang erzeugt werden, weil man sich sagt, es hat keinen Zweck, die Maschinen laufen zu lassen, um hinterher froh zu sein, wenn man die fertigen Papiere zu Schleuderpreisen los werden kann. Rotationspapiere liegen recht still, man bemerkt hier und da bereits Anzeichen, daß man auf seiten der Verbraucher die Kontrakte zu laufenden Preisen nicht erneuern, sondern billiger ankommen will. Es ist aber ausgeschlossen, daß man auf dieser Grundlage zu irgendeiner Einigung wird kommen können. Dazu wird bereits jetzt viel zu teuer gearbeitet, denn eine Verbilligung der Verkaufspreise müßte eine ganz erhebliche Herabsetzung der Preise für Holzstoff und für Arbeitslöhne zur Vorbedingung haben, hieran ist jedoch nicht zu denken. Die Preise für Holzstoff befinden sich zudem schon auf einem Tiefstande, der angesichts der Verfassung des Holzmarktes nicht erwarten läßt, daß eine weitere Abbröckelung der Preise möglich wäre. Ein Weichen der Holzstoffpreise ist nicht mehr möglich. Hiermit ist aber auch wieder die Voraussetzung für einen Rückgang der Holzpapierpreise genommen. Man wird seitens des Verbandes der Druckpapierfabrikanten nicht auf die Limite der Zeitungsverleger eingehen können, die ihre Organisation dazu benutzen, um planmäßig schon seit geraumer Zeit auf die Verkaufspreise holzhaltiger Papiere, vor allem der Rotationspapiere zu drücken. Gelänge es ihnen, hier eine Bresche zu schlagen, dann würde die logische Konsequenz sein, daß auch die übrigen holzhaltigen Papiere nachfolgen müßten, insbesondere die gewöhnlichen satinierten Holzpapiere, die allerdings jetzt den Markt bedrücken, weil sie in viel zu großen Mengen noch zum Angebot gelangen. Da aber ein erheblicher Teil der Fabrikanten Maschinen stillstehen läßt, so darf damit gerechnet werden, daß die bestehende Uebererzeugung doch nach und nach erheblich beschränkt und schließlich mit der Bedarfsfrage wieder in Einklang gebracht wird. Das wäre insbesondere für ordinäre Holzpapiere von allergrößter Wichtigkeit, denn nur auf diese Weise könnte es gelingen, eine gewisse Festigkeit überhaupt in den gesamten Markt zu bringen. Kommt aber erst in die Preise für holzhaltige Papiere eine gewisse Festigkeit, so wird

Digitized by Google

auch der Packpapier- und vor allem der Pappenmarkt sich wieder recht befestigen können; beiden ist dies auch recht zu gönnen. Insbesondere der Pappenmarkt muß eine Befestigung erfahren, wenn die Lage der Pappenhersteller sich wieder jemals zum Bessern wenden soll, die infolge der langanhaltenden Schleuderwirtschaft an der Pappenerzeugung überhaupt keine Freude mehr haben können. Im Exportgeschäft ist leider auch keine Besserung der Verhältnisse zu verzeichnen; die gebotenen Preise befriedigen in keiner Weise. Ueber das Geschäft in holzschliffreien Papieren und auch in Feinpapieren läßt sich nur sagen, daß auch hier die Erwartungen bei weitem nicht erfüllt werden konnten, die hinsichtlich der Umsätze und Verkaufspreise gehegt worden waren.

England.

In den geschäftlichen Verhältnissen hat sich in der Zeit, die dieser Bericht deckt, keine besondere Aenderung vollzogen. Die bereits im letzten Bericht erwähnte Abschwächung des Geschäftsganges schreitet langsam weiter fort, was ja, da inzwischen die Sommerferien eingetreten sind, nicht anders erwartet werden kann. Der Geschäftsgang im Groß- wie Kleinhandel im Papierfach ist ein ruhiger. In der Fabrikation, sowohl von Maschinen- wie Handpapieren, ist man noch ziemlich befriedigt, wenn auch die Arbeit, die zum größten Teil sich auf Abschlüsse erstreckt, in den Umfang derselben nach und nach größere Lücken bringt, die durch das Ausbleiben von neuen Bestellungen nicht in genügendem Maße ausgefüllt werden. Man wird deshalb über kurz oder lang wohl zur Einschränkung der Arbeit schreiten müssen, wie es gewöhnlich im Sommer der Fall ist. Möglich ist, daß in diesem Jahr, der rückgängigen Konjunktur wegen, die Einschränkungen etwas umfangreicher sein werden. Im Einfuhrgeschäft war eher eine etwas erhöhte Tätigkeit bemerkbar, und namentlich war die Einfuhr von „Braun-Papieren" für Pack- und Einschlagzwecke eine sehr starke. Im Ausfuhrgeschäft läßt sich gleichfalls eine erhöhte Tätigkeit bemerken, namentlich betrifft dies die Druckpapiere nach Australien und in befriedigender Weise Japan, Kanada und Neuseeland. Schreibpapiere waren etwas ruhiger. Es wurden aber immerhin bedeutende Posten verschifft, namentlich nach Australien und Neuseeland, auch recht große Ladungen Tapeten nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika, Australien und Neuseeland, und nicht unbedeutende Posten Pack- und Einschlagpapiere, Briefumschläge und Papiersäcke. Ein guter Zugang neuer Arbeit in diesen Waren ist zu verzeichnen. Die Preisverhältnisse sind im wesentlichen unverändert. Der Wettbewerb auf dem ausländschen Markt hat sich in letzter Zeit aber sehr verschärft.

Auf dem Chemikalienmarkt ist eine wesentliche Besserung zu verzeichnen. Geschäfte sind freier. Bleichkalk in guter Nachfrage zu 5.10.— Sterl. franko Waggon Lancashire. Gleichfalls kaustische Soda, deren Notierungen im wesentlichen unverändert. Ammoniak-Alkali geht flotter ab und notiert 3.16.— bis 4.—.— Sterl. die Tonne fob. Liverpool. Kristall-Soda und Alaun: Preise halten sich, Umsatz befriedigend. Alaun notiert 6.—.— bis 6.5.— Sterl. die Tonne für Brocken und 7. -.-- Sterl. für gemahlen. Nachfrage nach Schwefel ist befriedigend. Zellstoff. Geschäft in Sulfit beschränkt sich auf kleinere Posten für sofortigen Bedarf. Nachfragen für spätere Lieferungen aber zahlreich. Sulfat geht bei etwas niedrigeren Notierungen freier ab. Der Markt in Holzschliff hat eine befriedigende Tendenz, aber nur wenig neues Geschäft kommt zustande. Esparto-Geschäft leblos. Lumpenmarkt ohne nennenswerte Aenderung. In inländischer Ware ist das Geschäft flau und leblos. Nachfrage nach ausländischen Lumpen dagegen ziemlich gut, Preise jedoch im Nachgeben. Harz: Markt ist ruhig, Werte unverändert, desgleichen Leim und Leimstoffe. Mineralien: Verschiffungen in China-Clay sind umfangreich. Neue Kontrakte für 1915 werden vergeben zu Preisen wie für 1914. In den anderen Sorten Füllungs- und Beschwerungsstoffen geht ein befriedigendes Geschäft vor sich, ohne wesentliche Aenderung in den Preisen.

Skandinavien.

Holzstoff: Eine Belebung des Geschäftes ist auch in der verflossenen Woche nicht eingetreten. Die Nachfrage ist andauernd eine geringe und auch das Angebot hat sich nunmehr infolge Rückganges der Betriebswasser in Schweden und Norwegen vermindert.

Zellulose: Das Geschäft in Sulfit-Zellstoff ungebleicht und gebleicht ist andauernd leblos, während die Belebung des Geschäftes in Natron-Zellstoff anhält.

Verladungs-Gelegenheiten nach Grossbritannien und Irland.

Von Hamburg

nach Aberdeen, Hamburg-Aberdeen-Linie, am 18. und 29. Juli, Hübenerkai; nach Belfast und Dublin nächste Dampfer am 14., 21. und 28. Juli, Amerikakai; nach Bristol nächste Dampfer am 17., 24. und 31. Juli, Amerikakai; D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg; nach Boston, Gehrkens-Linie am 14., 17., 21., 24., 28. und 31. Juli, Kirchenpauerkai; H. M. Gehrkens, Hamburg; nach Dublin siehe unter Belfast; nach Dundee „Westphalia" am 18. Juli, „Sardinia" am 25. Juli, „Corsica" am 1. August; nach Glasgow siehe Grangemouth; nach Grangemouth „Westphalia" am 18. und 29. Juli, „Corsica" am 22. Juli, „Sardinia" am 25. Juli, laden Hübenerkai, Schuppen 18, Hugo & van Emmerick, Hamburg; nach Goole, Goole Steam Shipping Comp. am 13., 15., 16., 18., 20., 22., 23., 25., 27., 29. und 30. Juli, Kaiserkai; C Witt & Co, Hamburg; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line täglich außer Sonntags, Sandtorkai; C. H. Röver, Hamburg; nach West-Hartlepool, „Federation" am 15. und 22. Juli, „Dresden" am 18. und 25. Juli, Sandtorkai, Pearson & Langnese, Hamburg; nach Hull „York" am 14. und 25. Juli, „Darlington" am 18. und 28. Juli, „Hull" am 21. Juli; Sandtorkai, Pearson & Langnese, Hamburg; nach Leith „Vienna" am 13. und 22. Juli, „Breslau" am 15. und 24. Juli, „Weimar" am 17. und 27. Juli, „Coblenz" am 21. Juli, Hübenerkai, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Liverpool „Poland" am 16. Juli, nächste Dampfer am 21., 25. und 30. Juli, Versmannkai, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 15., 18., 22., 25.

Digitized by Google

und 29. Juli, Dalmannkai, Willem Pott, Hamburg; nach London, Kirsten-Linie, am 14., 15., 17., 18., 21., 22., 24., 25., 28., 29. und 31. Juli, Kaiserkai; A. Kirsten, Hamburg; nach London, Pellbach-Linie, am 13., 15., 17., 20., 22., 24., 27., 29. und 31. Juli, Sandtorkai, H. D. Perlbach Nachflg., Hamburg; nach Plymouth nächste Dampfer am 17. und 31. Juli, Amerikakai; nach Swansea nächste Dampfer am 14. und 28. Juli, Amerikakai, D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg.

Von Bremen

nach London „Strauß" am 13., 20. und 27. Juli, „Schwan" am 14., 22. und 30. Juli, „Adler" am 15. und 23. Juli, „Sperber" am 16. und 25. Juli, „Möwe" am 18. und 28. Juli, „Schwalbe" am 21. und 29. Juli; nach Hull „Greif" am 14., 21. und 28., „Reiher" am 16., 23. und 30., „Phoenix" am 18. und 25. Juli; Argo-Dampfschiffahrtsges., Bremen, Bahnsendungen sind zu richten: Bremen-Freihafen, Schuppen 3; nach Leith, zehntäglich nach Bedarf; Carl Scholle, Bremen.

Von Stettin

nach London, Neue Dampfer-Comp., Stettin am 16., 18., 23., 25. und 30. Juli, Sendungen direkt an obige Gesellschaft; nach London via Rotterdam oder Amsterdam regelmäßiger Verkehr; F. Ivers & Co., bzw. Johann Reimer, Stettin; nach Hull „Novo" am 18. Juli, „Runo" am 25. Juli, Johann Reimer, Stettin; nach Leith, L. H. & Hbg. S. Pack Co., am 15., 18., 22., 25. und 29. Juli, Bollwerk; Johann Reimer, Stettin.

Von Danzig

nach London, einmal wöchentlich, Tag unbestimmt; nach Hull „Hydro" gegen Ende Juli; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Co., zehntäglich nach Bedarf; C. G. Reinhold, Danzig.

Von Königsberg

nach London am 18. und 25. Juli, Marcus Cohn & Sohn, Königsberg; nach Hull „Hydro" Ende Juli; R. Kleyenstüber & Co., Königsberg; nach Leith L. H. & Hbg. Steam Pack Comp. zehntäglich nach Bedarf, Otto B. Birth & Co., Königsberg.

Von Rotterdam

nach London Gen. Steam Nav. Comp. am 14., 15., 18., 21., 22., 25., 28. und 29. Juli, Phs. van Ommeren, Rotterdam; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line am 14., 16., 18., 21., 23., 25., 28. und 30. Juli. St. Jobshaven; Ruys & Co., Rotterdam, Veerhaven 7; nach Leith Gibson Line am 14., 17., 21., 24., 28. und 31. Juli, Schiehaven, Bouthmy & Co., Rotterdam; nach Dundee, Gibson Line, 18. und 25. Juli, 1. August, Schiehaven, Bouthmy & Co., Rotterdam.

Von Amsterdam

nach London Gen. Steam Nav. Comp. am 14., 18., 21., 25. und 28. Juli; Handelskade, Gen. Steam Transport Comp., Amsterdam; nach Leith, Gibson Line am 14., 17., 21., 24., 28. und 31. Juli; Handelskade; Gemmering & Penning, Amsterdam.

Von Antwerpen

nach London Gen. Steam. Nav. Comp. am 15., 18., 22., 25. und 29. Juli Kennedy, Hunter & Co., Antwerpen; nach Grimsby Great Central Ry Shipping Line am 14., 16., 18., 21., 23., 25., 28. und 30. Juli, Quai D'Hebrauville; Ruys & Co., Antwerpen, Quai van Dyck 9; nach Hull „Harrogate" am 14. und 21. Juli, „Cito" am 18. und 25. Juli, Aug. Buleke & Co., Antwerpen; nach Leith Gibson Line am 14., 18., 21., 25. und 28. Juli, Quai D'Hebrauville und laufen bei Bedarf in Grangemouth an; nach Grangemouth direkt am 17., 24. und 31. Juli, laden wie nach Leith. Näheres in beiden Fällen durch Bouthmy & Co., Antwerpen.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

Fürth & Gellert-Aktiengesellschaft für Papierindustrie in Pilsen und Budweis. Die außerordentliche Generalversammlung der Fürth & Gellert-Aktiengesellschaft für Papierindustrie in Pilsen und Budweis beschloß einstimmig die Umwandlung der Aktiengesellschaft in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Höhe des Stammkapitals beträgt 1 281 250 K. Als Geschäftsführer wurden Herr Rudolf Gellert-Budweis und Herr Dr. Oswald Gellert-Pilsen bestellt.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung ::
Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Ammendorf-Radewell. Wie die Verwaltung der Ammendorfer Papierfabrik A.-G. mitteilt, weist das am 30. Juni abschließende Geschäftsjahr ein ebenso günstiges Ergebnis auf wie das Vorjahr. Es ist bestimmt wieder mit 30 Prozent Dividende zu rechnen. Der Geschäftsgang ist dauernd ausgezeichnet.

Berlin. M. Schindelhauer, Papier- und Pappen-Großhandlung in Berlin. Inhaber ist jetzt: Franz Schwendtner, Kaufmann, Berlin. Die Firma lautet jetzt: M. Schindelhauer Nachf. Franz Schwendtner.

Bunzlau. J. H. Stoltz, Buchbinderei, Buchdruckerei und Papierhandlung, Inhaber Kaufmann Hermann Stoltz zu Bunzlau. Die Firma lautet jetzt: „J. H. Stoltz Nachfolger, Heinrich Beier", Inhaber ist jetzt der Kaufmann Heinrich Beier in Bunzlau. Der Uebergang der im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen des bisherigen Inhabers bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Heinrich Beier ist ausgeschlossen.

Chemnitz. In das Handelsregister wurde eingetragen: die Firma Arthur Hofmann in Chemnitz und der Kartonfabrikant Carl Arthur Hofmann daselbst als Inhaber. Angegebener Geschäftszweig: Kartonnagenfabrikation.

Cöln, Rhein. „Papier-Vertriebsgesellschaft mit beschränkter Haftung", Cöln. Durch Gesellschafterbeschluß vom 11. Juni 1914 ist der Gesellschaftsvertrag bezüglich der Vertretung abgeändert. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist jeder Geschäftsführer allein vertretungsberechtigt. Die Bestellung von Josef Lenz als Geschäftsführer ist widerrufen.

Düsseldorf. Die Verwaltung der Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf, teilt uns mit, daß die seit langer Zeit schwebenden Unterhandlungen über einen Zusammenschluß mit den Werken der Firma E. Holtzmann & Co. im Murg-Tal im badischen Schwarzwald vorbehaltlich der Genehmigung der General-Versammlung der Papierfabrik Reisholz zum Abschluß geführt haben.

Die Firma E. Holtzmann & Co., mit dem Sitz in Weisenbach (in der Nähe von Baden-Baden) nutzt das starke Gefälle der Murg aus, um mit einer neu ausgebauten Wasserkraft von 8000 Pferdestärken den Papier-Rohstoff aus Fichtenholz zu erzeugen und diesen direkt an Ort und Stelle gleichfalls unter Verwendung der Wasserkraft zu Zeitungspapier zu verarbeiten.

Die Weisenbacher Werke arbeiten mit vier Papiermaschinen, so daß nach Durchführung des Zusammenschlusses der beiden Gesellschaften und nach Vollendung der im Braunkohlenrevier bei Cöln projektierten Neuanlagen die Aktiengesellschaft Reisholz 11 Papiermaschinen betreiben wird.

Freiberg, Sachsen. In das Handelsregister ist die Firma Roland Berge in Freiberg und als ihr Inhaber der Kaufmann Roland Berge in Freiberg eingetragen worden. Angegebener Geschäftszweig: Papier und Papierwaren en gros und en detail. Lager und Fabrikation von Tüten und Beuteln, Drucksachen aller Art.

Kirchheim a. Neckar. Die beiden Geschäftsführer der Firma Raithelhuber & Co. G. m. b. H., Papierfabrik, Pappen- und Holzstoff-Fabriken. Herr Carl Gottlob Raithelhuber und Herr Eduard Raithelhuber haben sich nach 40jähriger Tätigkeit aus Gesundheitsrücksichten veranlaßt gesehen, mit dem 1. Juli ihre Stellung im Geschäft niederzulegen. Die beiden Herren bleiben Gesellschafter und werden der Gesellschaft mit ihrem bewährten Rat auch fernerhin zur Seite stehen. Die Gesellschaft hat neben dem im Geschäft verbleibenden, seitherigen Gesellschafter und Geschäftsführer, Herrn Paul Breuninger, die bisherigen Prokuristen und Gesellschafter Herrn Richard Raithelhuber und Herrn Walther Raithelhuber, Söhne des Herrn C. G. Raithelhuber, zu Geschäftsführern ernannt, welche die Firma miteinander oder je in Gemeinschaft mit dem Prokuristen, Herrn Paul Eßich, rechtsverbindlich zeichnen.

Garantie für große Ersparnis an Naßfilzen, vorzüglich an Selbstabnahme-Maschinen.

Fabriken, die an starkem Naßfilzverbrauch leiden, empfehlege gen entsprechendes Honorar bei geringem Kostenaufwand Abhilfe.

Anfragen unter Chiffre **P. F. 5551** an die Expedition dieses Blattes.

Bottiche,
viereckige, ovale u. runde Form.
Als Spezialität:
Lager- u. Transportfässer, Bütten, Kübel, Kompl. Rührwerk-Anlagen
für alle Zwecke fertigt billigst
Jos. Westhofen, Faß-, Bottich- u. Kübelfabrik.
B.-Gladbach b. Cöln 20.

Gebündelte Zeitungen!
Buntdruck! Regelmäßige Ladung hat abzugeben, Anfragen erbeten.
HUGO KARO · BERLIN · CUVRY-STRASSE 27.

Erstklassiger 5536
Papier-Vertreter
gut eingeführt bei den englischen Tapetenfabriken, wünscht weitere Vertretungen zu übernehmen ::
Otto Waser, London E.C.
6, 7 and 8 Crutched Friars.

WASSER versorgung durch moderne Rohrbrunnen und Pumpwerksanlagen für Industrie und Landwirtschaft, Städte, Gemeinden und Landgüter
Grundwasserabsenkungen, Rohrverlegungsarbeiten usw.
Reiche Erfahrungen · Billige Preise
Ingenieure zu kostenloser Beratung
Brunnenbau und Wasserversorgung **Drewes & Co., Bremen**

Digitized by Google

Moys bei Görlitz. Wie wir von bestunterrichteter Seite erfahren, hat Herr Fabrikdirektor Fritz Richter in Moys, welcher der dortigen Patentpapier- und Pappenfabrik 10 Jahre lang vorstand, seine Tätigkeit in derselben aufgegeben, um nach Grimma, Bismarckplatz 1, zu übersiedeln und sich seinem dorthin verlegten papiertechnischen Bureau fortan gänzlich zu widmen.

Mauer bei Lähn. Die Firma „Holzstoff- und Pappenfabrik Marienthal Paul Grimm, Mauer bei Lähn", ist gelöscht worden.

Neugersdorf, Sachsen. Oberlausitzer Luxuskartenfabrik Jargosch & Tech in Neugersdorf. In die Handelsgesellschaft ist ein Kommanditist eingetreten.

Siegen. Gebrüder Menne, Papiergroßhandlung, zu Siegen: Die Prokura der Frau Adolf Menne, Julie geb. Jansen, ist erloschen. Den Kaufleuten Willy Wehler und Alfred Will sowie der Frau Helene Menne, geb. Reichwald, sämtlich in Siegen, ist Prokura erteilt.

Untereinbuch, Post Eichhofen b. Regensburg. „Pappenfabrik Eichhofen Gottlieb Diener" in Untereinbuch: Die Prokura des Eduard Busse ist erloschen; dem Kaufmann Ernst Hilliger in Untereinbuch wurde Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Utansjö (Schweden). Utansjö Cellulosa-Aktiebolag erzielte für 1913, nachdem 219 079 Kr. abgeschrieben sind, einen Reingewinn von 480 365 Kr. (1912: 560 440 Kr.) und verteilt 12 (i. V. 11) Prozent Dividende mit 216 000 Kr., während dem Reservefonds 90 000 Kr., dem Dispositionsfonds 144 000 Kr. und dem Pensionsfonds 30 000 Kr. zugeführt werden. A.

Storvik (Schweden). In den Vorstand der Zellulosefabrik Storviks Sulfitaktiebolag trat, an an Stelle von Per Eriksson, Ingenieur Holger A. E. Nilsson ein. A.

Stockholm. In den Vorstand der Papierstoffgroßhandlung Aktiebolaget Hugo Hartig trat, an Stelle von H. W. Klingener, Helge Arvidson in Stockholm ein, der zugleich Verwaltungsdirektor wurde. A.

Pilsen. Ankauf einer Zellulose- und Papierfabrik. Wie das „Pilsner Tagbl." erfährt, haben die Papiergroßindustriellen Kommerzienrat Emil Fürth und Eugen Fürth in Pilsen die altrenommierte Zellulose- und Papierfabrik der Firma Bruna & Kisker in Nestersitz a. E. käuflich erworben und werden dieselbe in erweitertem Umfange weiterführen.

Brände.

Trebsen a. Mulde. Am 6. Juli, nachm. ¾2 Uhr, brach in der Papierfabrik Wiede & Söhne, Trebsen a. Mulde, im Kohlensilo Feuer aus. Dank dem raschen Eingreifen mehrerer Feuerwehren gelang es, das Feuer auf seinen Herd zu beschränken, so daß der Betrieb seinen ungestörten Fortgang nehmen kann.

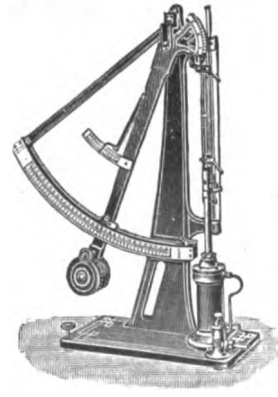
Todesfälle.

Wien. Herr Julius v. Kniep, Präsident der „Elbemühl", Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft, und Direktor der Bodenkreditanstalt, ist im 59. Lebensjahre in Wien gestorben.

Neustadt i. Schwarzwald. Hier starb ganz unerwartet Fabrikdirektor Ernst Schlageter, Vorstand

Komplette
Papiermaschine
von Rührbütten bis Rollapparat, 2200 mm Siebbreite, Siebpartie und drei Pressen, fast neu, Trockenapparat, etwa 100 qm Heizfläche, Feuchtglätte, Kühlapparat, Satinierwerk, kompletter Antrieb, einschließlich solider Betriebsdampfmaschine, wird wegen Anschaffung einer breiteren Maschine zum Verkauf gestellt. — Die Maschine ist im flottesten Betrieb (Abbruch Ende September), auf derselben werden mittelfeine Papiere gearbeitet.
— Nähere Auskunft erteilt —
H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schl.
5404

Zur Massenanfertigung von Holzwarenartikeln,
wie Hülsen, Röhren, Kisten (Griffe extra) empfiehlt sich die Holzbearbeitungsfabrik
M. Schittenhelm, Patschkau (Schles.)
5552

Schoppers Papierprüfungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen, Mikroskope, Präparier- und Färbemittel, Holzschliffreagentien, Faserpräparate.

Vollständige Papierprüfungseinrichtungen:
wie an das
Kgl. Materialprüfungsamt, Grosslichterfelde-W.,
geliefert
Louis Schopper
Leipzig, Arndtstr. 27.
Anstalt für Präzisions-Mechanik.
Feinste Referenzen.
Kataloge auf Verlangen.

Digitized by Google

und Aufsichtsratsmitglied der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G., im Alter von erst 50 Jahren. Während er sich in der Fabrik befand, erlitt er einen Anfall; sterbend wurde er in sein Heim getragen.

Kleine Mitteilungen

Geschäftsjubiläum. Die Buchdruckerei Fr. Stadtler in Konstanz feierte kürzlich das 100jährige Jubiläum ihres Bestehens.

Tödlicher Unfall. Der 17jährige Sohn des Werkführers Mannheimer in der Pappenfabrik Waldmichelbach bei Aschbach (Baden), der auch in der Fabrik beschäftigt war, rutschte aus, kam dabei in die fünf Handseile der Maschine und wurde zerdrückt. Die Seile mußten zerschnitten werden, um den Toten aus der Maschine entfernen zu können.

Auszeichnung für treue Arbeiter. Den im Betriebe der dem Reichsgrafen Franz von Spee zu Schloß Heltorf gehörenden Ratinger Papierfabrik seit rund 40 Jahren beschäftigten Arbeitern: Kocher Ferdinand Arheiliger, Fabrikschlosser Peter Eickelpoth, Kalanderführer Wilhelm Freiberg und Maschinenführer Wilhelm Jodorf wurde das Allgemeine Ehrenzeichen in Bronze verliehen. Die Uebergabe dieser Auszeichnung erfolgte durch Gewerbeinspektor Müller als Vertreter der Regierung zu Düsseldorf. Diese Arbeiter sowie noch weitere 10—12 Arbeiter dieses Werkes haben bereits in den letzten Jahren ein Ehrendiplom vom Verein Deutscher Papierfabrikanten erhalten.

Bücherschau

The Paper Makers' Directory of all Nations. Internationales Adreßbuch sämtlicher Papierfabrikanten der Welt. 1914. Dean & Son, limited, London E. C. 160a Fleet Street. Die neue, 23. Ausgabe des bekannten roten „Internationalen Adreßbuches" ist zirka 800 Seiten stark und enthält die Adressen von 5000 Papier-, Pappen- und Papierstofffabriken, die sich auf 40 verschiedene Länder verteilen, außer vielem anderem Material, welches das Adreßbuch wertvoll und nutzbringend für alle Interessenten gestaltet. Die Anordnung der Adressen der Papier-, Pappen- und Papierstofffabriken ist folgende: 1. Adressen der englischen Fabriken und viele wertvolle Listen, die in Zusammenhang mit dem englischen Papierhandel stehen; 2. die Adressen der Papier-, Papierstoff- und Pappenfabriken der fremden Länder und der englischen Kolonien; 3. die Erzeugnisse der Fabriken aller Länder in einer Liste nach nahezu 400 Handelsbezeichnungen geordnet. Alle Listen sind alphabetisch geordnet.

Buchhaltung und Bilanz auf wirtschaftlicher, rechtlicher und mathematischer Grundlage von Dr. J. Fr. Schär, Professor und Direktor des handelswissenschaftlichen Seminars an der Handelshochschule Berlin. II. Auflage, 7 Mk. geb., Verlag Julius Springer, Berlin W. 9.

Das vorliegende Werk ist kein Lehrbuch der Buchhaltung, sondern verfolgt den Zweck, auf Grund der wissenschaftlichen Erfassung der Gesetze der Buchhaltung und Bilanz die Erkenntnis zu erwecken, daß die mit der Buchhaltung eng ver-

LEIPZIG 1914

Weltausstellung
für das
BUCHGEWERBE
und die
GRAPHISCHEN KÜNSTE
Eigene Gebäude fremder Staaten
SONDER-AUSSTELLUNGEN
Festliche Veranstaltungen
Grosser Vergnügungspark

Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz i. Schl.
Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.
Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:

Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.
Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.
Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.
Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.
Deckenheizung mit warmer Luft und sebsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.
Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.
Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.
Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 16 Atm. geeignet.
Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.
Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,36% des Kohlenverbrauchs.
Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.
Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.
Man fordere Spezial-Druckschriften. 4124

Digitized by Google

bundene Kalkulation gleichwie die Organisation des Rechnungswesens einen ebenso großen Einfluß auf das Gedeihen des Unternehmens auszuüben vermögen, als irgendein Fortschritt oder eine Neuerung in technischer Beziehung. Im analytischen Verfahren löst der Verfasser das Problem mathematisch, d. h. es werden an Stelle bestimmter Zahlenwerte algebraische Größen gesetzt und die Grundgesetze der Buchhaltung in Form von Gleichungen entwickelt. Das Prinzip selbst beruht auf der Zweikontentheorie im Gegensatz zu der Personifikations- bzw. Einkontentheorie, die vom Verfasser nicht als Theorie, sondern lediglich als Unterrichtsmethode angesehen wird. Ausreichend, um dem Handelsbeflissenen den Zweck der doppelten Eintragung jedes Postens leichter zu veranschaulichen, ihm also das mechanische Können zu erleichtern. Um aber einen Einblick in das Buchhaltungswesen und eine wissenschaftliche Erfassung zu gewinnen, muß man auf die Grundprobleme der Buchhaltung eingehen, die sich nur auf der Zweikontentheorie aufbauen lassen; sie allein beruht auf der richtigen Natur der der Buchhaltung zugrunde liegenden wirtschaftlichen Vorgänge und ihrer rechnungsmäßigen Darstellung. Für diese Theorie ist der als Autorität auf diesem Gebiete anerkannte Verfasser bereits in einer 1890 erschienenen Schrift eingetreten, die einen lebhaften, jahrelangen Meinungsaustausch gezeigt hat, mit dem Erfolge, daß alle Versuche, die wissenschaftliche Grundlage der Zweikontentheorie zu erschüttern, erfolglos geblieben sind. Die vorliegende Ausgabe ist die Neuauflage einer im gleichen Verlage vor drei Jahren erschienenen Abhandlung, jedoch ein vollständig neues, erschöpfend darstellendes Werk, in dem der Verfasser die Buchhaltungswissenschaft nicht nur weiter entwickelt, sondern auch die rechtlichen Verhältnisse berücksichtigt und die praktische Anwendung in Handel und Industrie behandelt. Das Buch ist ebenso fesselnd wie leicht faßlich geschrieben; zahlreiche Beispiele, schematische und tabellarische Uebersichten erleichtern außerordentlich das Verständnis. Das Werk wird zweifellos in allen interessierten Kreisen lebhafteste Aufnahme finden, wir können dessen Anschaffung aus eigener Ueberzeugung angelegentlichst empfehlen.

Beilagen-Hinweis.

Eine gute Pappen-Klammer für Trockenanlagen ist die erste Bedingung für einen rationellen Betrieb. Aus diesem Grunde verweisen wir auf den heute beiliegenden Prospekt der Firma: Reform-Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H. in Görlitz.

Beachten Sie auch den Prospekt der Firma Otto Bühring und Wagner, G. m. b. H., Mannheim und Berlin-Lankwitz, über den neuen „Orca"-Apparat für Dampfreinigung und Entwässerung. Dieser Apparat reinigt strömenden Kesseldampf völlig von Staub und Schlammteilchen ohne Druckverlust und erzeugt völlig reinen, schlammfreien, trockenen Dampf für Kraft- und Kochzwecke.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 17. Juli 1914** **Heft 29**

Inhalt:

Seite		
832—834	Papier-Normen und Papier-Prüfung	
835—838	Verein der Zellstoff- und Papierchemiker	
840—842	Maschinen zur Erzeugung von Packpapier von erhöhter Zerreissfestigkeit	
843—858	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen —	

Sommaire:

Page		
832—834	Normes et épreuve du papier	
836—840	Société des Chimistes de la Cellulose et du Papier	
842—843	Papier d'emballage de grande résistance	
843—858	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles —	

Contents:

Page		
831—832	Paper Standards and Paper Testing	
836—840	Society of Chemical Pulp and Paper Chemists	
842—843	Packing Paper of increased strength	
843—858	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received	

Paper Standards and Paper Testing.

C. F. Cross, London.

There have been several attempts to secure the adoption in this country of the system of testing, together with the standards of paper qualities defined in terms of the tests which we owe to the K. Materialprüfungsamt.

The late Dr P. N. Evans translated (1890—92) the original publication of professor Herzberg's "Papier-Prüfung", and we have given prominence to these tests in our 'Text book of Papermaking' in successive editions.

There has resulted a recognition of the value of this contribution to the technology of paper, but there is no general adoption of such standards as those formulated in this work.

We have been asked from time to time whether we could inform the technical public in England as to the moral effect of these standards on the industry in Germany; but we are quite unable to do this; many of our colleagues in Germany would no doubt be able to answer this question.

It has always appeared to us that on this question of moral effect, we had to reckon with the fact that these standards are rather standards for the buyer and consumer than the papermaker.

In this country there is always an objection to science, qua science, as applied to industry; a sort of prejudice which it is difficult to account for, and which flourishes in spite of the moral influence of our technical schools and teaching centres.

When we come to measure this prejudice, we find that it takes its strongest stand on the position that commercial valuation is impossible in terms of any physical or mechanical tests. In the case of paper it is an interesting question as to how far such methods can be justified to the practical man.

The most satisfactory short expression of results of such tests is a mathematical formula: just as in all matters of philosophy it is always

Digitized by Google

more satisfactory to arrive at a poetical formula rather than a prose expression. The former, in addition to its value as a short expression, seems to carry with it some extra warrant of discovery.

While the value of such formulae is we admit, overestimated by many, it remains nevertheless an interesting problem for paper technologists to arrive at mathematical expressions: or, to go back to our first position, to arrive at an expression of paper values in the sense of their actual commercial or, selling values.

Our friend and collaborator, Mr J. F. Briggs has given special attention to this matter, and in his present position as one ot the technical directors of a paper mill of the highest standing and reputation, he is able to apply the science of the subject in the solution of routine technical and commercial problems.

Mr Briggs has allowed us to read a communication in convention number 1914 from himself, on the subject of "Handle" of papers, and his conclusions fully confirm our view that there is no full measure of paper values in terms of breaking strain or breaking length, but that there is a scond fundamental factor to be reckoned with, closely connected with bulk in the physical sense of specific volume. The judgement of the expert paper buyer is a complex integration of conclusions from observations in these two main directions.

Mr Briggs's long continued observations and experience lead him to an empirical formula in which he adds the factor derived from bulk, to the factor of value expressed in breaking strain (or breaking length) and he justifies his formula by illustrative examples drawn from actual mill experience.

It is satisfactry to see that this factor, for recognition of which we have long contended, is admitted: but we think it remains to find mathematical expressions nearer the actualities which may furnish clear mental pictures to the papermaker for the control of his papermaking operations.

We have on many previous occasions endeavoured to show that the ingenious and otherwise useful expression "Breaking length" is often misleading and generally of no direct use to the papermaker in the technical control of his operations.

The physical actualities primarily involved in physical tests of paper are:

(1) In Breaking strain: the sectional area,

(2) in specific volume-weight, the specific density or concentration of fibre substance.

It is of practical importance to the papermaker to keep in view the ratio of thickness of sheet to fibre density and we doubt whether the practical man could, without the help of simple mathematics, at once state the effect, say upon weight per square metre, of reducing each of these factors by 25 percent.

Whereas if

$$W = c \,.\, t \,.\, s \text{ and } w' = C\,\frac{3}{4}\,t \times \frac{3}{4}\,s = C\,\frac{9}{16}\,t \times s$$

the reduction is nearly 50%. In the expression for Breaking Length

$$L = \frac{W}{b} \times \frac{1}{t\,s} \left(\begin{matrix} W = \text{breaking strain for} \\ \text{strip of width b} \end{matrix} \right)$$

it appears that if t and s be made to vary inversely the value L which is a calculated value — remains unaffected. But in reference to the physical actualities how would the practical man proceed to make papers of constant Breaking Length under the condition of so varing s and t, that the product remains constant.

These are only taken as casual examples.

It appears to us that the papermaker has to concentrate on 1 and 2 as above; in regard to 1 he requires to bring his tests to unit of sectional area, and to maximum fibre density, that is calculate his numbers on the assumption that the area broken consists entirely of fibre elements without air space.

In regard to 2: the second aspect of "efficiency and economy" in converting fibrous raw materials into paper is bulk, in the limited sense of volume.

It appears that these two variables must be treated jointly, and therefore when it comes to numbers, as a product. The final expression of efficiency and economy from the papermakers point of view will be some function of this product which remains to be ascertained.

We do not pretend to follow these matters closely enough to offer more than the general suggestion: but we have noted with interest the experience of a technologist, who like Mr. Briggs has to take these matters from a very different point of view from that wich underlies any ordinary scheme of official tests.

It would be a matter of interest to compare his experience and conclusions with those of technologists working in others of the many sectional departments of papermaking.

Normes et épreuve du papier.

Par C. F. Cross, Londres.

Divers essais ont été faits pour introduire en Angleterre les méthodes adoptées par le Laboratoire royal d'épreuve des matériaux

Papier-Normen und Papier-Prüfung.

C. F. Cross, London.

Es sind verschiedene Versuche gemacht worden, um den im Königl. Materialprüfungsamt verwendeten Prüfungsarten und den da-

Digitized by Google

et les normes basées sur ceux-ci pour le papier. Le Dr P. N. Evans a traduit „L'Epreuve du Papier" du Professeur Herzberg paru en 1890/1892 et dans notre ouvrage: „Textbook of Papermaking", nous avons fait ressortir les expériences d'épreuves y contenues. La valeur de cette contribution à la technologie du papier a été bien reconnue, mais l'adoption générale des normes y indiquées n'a pas eu lieu.

On nous a demandé à maintes reprises de donner des renseignements sur le résultat de ces normes pour l'industrie allemande, mais il ne nous a pas été possible de le faire. Nombre de nos collègues allemands pourraient assurément donner suite à cette demande. Il semble que ces normes aient plus d'importance pour l'acheteur et le consommateur que pour le fabricant de papier.

Malgré l'influence de nos écoles techniques et des établissements d'épreuve, il existe en Angleterre un préjugé contre le procédé d'épreuve proposé, préjugé dont il est difficile de se rendre compte.

La raison principale a pour cause probable qu'il est impossible de déterminer la valeur commerciale d'un papier par des essais physiques ou mécaniques quelconques. En ce qui concerne l'épreuve du papier, il est intéressant de constater jusqu'à quel point on peut la justifier vis-à-vis la pratique.

L'expression la meilleure et la plus courte pour les résultats d'épreuve est la formule mathématique. Alors que beaucoup estiment trop haut la valeur de formules semblables, il n'en reste pas moins pour le fabricant de papier une tâche intéressante consistant à trouver une formule mathématique capable d'exprimer la valeur vénale du papier.

M. J. F. Briggs qui, en sa qualité de directeur technique de l'une des premières fabriques de papier, est tout qualifié pour concourir à la solution de problèmes techniques et commerciaux, a consacré un intérêt spécial à cette question. Les conclusions de son travail paru dans le présent numéro au sujet de la „main" du papier nous affermissent dans notre opinion que la résistance de rupture ou la longueur de rupture ne suffisent pas pour établir la valeur d'un papier.

Il faut tenir compte en outre d'un second facteur fondamental, qui marche étroitement de pair avec l'épaisseur spécifique („bulk").

Les observations et essais de M. Briggs ont conduit à une formule empirique, dans laquelle on ajoute à la charge de rupture ou à la longueur de rupture le facteur déduit de l'épaisseur spécifique. Mais nous croyons qu'il sera nécessaire de chercher une expression mathématique s'approchant le plus

rauf gegründeten Papiernormalien in England Eingang zu verschaffen. Dr. P. N. Evans übersetzte 1890—92 die erste Auflage von Prof. Herzbergs „Papier-Prüfung", und wir haben in den verschiedenen Auflagen unseres „Text book of Papermaking" die darin enthaltenen Prüfungsverfahren hervorgehoben. Der Wert dieses Beitrags zur Technologie des Papiers wurde wohl erkannt, aber eine allgemeine Annahme der in diesem Werk gegebenen Normen fand nicht statt.

Wir sind wiederholt gefragt worden, ob wir nicht über den Erfolg dieser Normen für die deutsche Industrie Auskunft geben könnten, wir waren dazu aber nicht imstande; zweifelsohne würden aber viele unserer Kollegen in Deutschland diese Frage beantworten können. Es scheint, als ob diese Normen mehr für die Käufer und Verbraucher als für die Papiermacher Bedeutung hätten.

In England gibt es trotz des Einflusses unserer technischen Schulen und der Prüfungsanstalten ein Vorurteil gegen die vorgeschlagegenen Prüfungsverfahren und Normen, über das man sich schwer Rechenschaft ablegen kann.

Der Hauptgrund des Vorurteils dürfte der sein, daß es unmöglich ist, den Handelswert eines Papiers durch irgendwelche physikalische oder mechanische Proben festzustellen. In bezug auf die Papierprüfung ist es interessant, festzustellen, bis zu welchem Grade man sie der Praxis gegenüber rechtfertigen kann.

Der beste und kürzeste Ausdruck für die Prüfungsergebnisse ist die mathematische Formel. Während der Wert solcher Formeln von vielen überschätzt wird, bleibt es nichtsdestoweniger für den Papiermacher eine interessante Aufgabe, eine mathematische Formel zu finden, durch die der Verkaufswert des Papiers ausgedrückt wird.

Herr J. F. Briggs, der in seiner Eigenschaft als technischer Direktor einer der ersten Papierfabriken wohl befähigt ist, bei der Lösung von technischen und kaufmännischen Aufgaben zu helfen, hat dieser Frage sein besonderes Interesse zugewandt. Die Schlußfolgerungen seiner im Festheft 1914 erschienenen Arbeit über den „Griff" des Papiers bestärken uns in unserer Ansicht, daß die Bruchfestigkeit oder die Reißlänge zur Feststellung des Wertes eines Papiers nicht genügt.

Man muß auch einen zweiten grundlegenden Faktor berücksichtigen, der eng mit der spezifischen Dicke (Bulk) verbunden ist. Der Käufer beurteilt das Papier auf Grund einer Verbindung der Schlußfolgerungen, die er duch Beobachtung in diesen beiden Hauptrichtungen gezogen hat.

Herrn Briggs' Beobachtungen und Versuche haben zu einer empirischen Formel ge-

Digitized by Google

de la réalité et donnant au fabricant de papier une idée claire de la marche de la fabrication.

Nous nous sommes déjà efforcés autrefois de montrer que la notion „longueur de rupture" peut conduire à des erreurs et que, dans le contrôle technique, elle est sans utilité immédiate pour le fabricant de papier.

Les propriétés du papier déterminées par l'épreuve sont:

1.) charge de rupture: section;
2.) poids volumétrique spécifique, c'est-à-dire densité spécifique ou concentration de la fibre.

Il est important que le fabricant de papier ne perde pas de vue le rapport de l'épaisseur des feuilles et de la densité de la fibre et nous doutons que sans les mathématiques il soit à même de déterminer l'action provoquée par une modification des deux facteurs.

Si l'on a, par exemple,

$$W = c \,.\, t \,.\, s \text{ et } w' = c \,.\, \frac{3}{4}\, t \times \frac{3}{4}\, s = c \,.\, \frac{9}{16}\, t \times s$$

la modification s'élève à peu près à 50%. On voit par la formule pour la longueur de rupture

$$L = \frac{W}{b \,.\, t \,.\, s}$$

(W = charge de rupture d'une bande ayant une largeur égale à b), que si l'on modifie inversement t et s, L ne varie pas.

Le fabricant de papier doit rapporter son résultat à l'unité de section et au maximum de densité de la fibre.

Les deux valeurs variables 1 et 2 doivent être réunies en un produit. Du point de vue du fabricant de papier, l'expression définitive du rendement et du caractère économique sera fonction de ce produit, dont la forme reste à déterminer.

Nous ne prétendons pas avoir traité à fond la matière pour donner plus qu'un aperçu général, mais nous avons remarqué avec grand intérêt les expériences d'hommes dans la pratique qui, comme M. Briggs, ont considéré la chose d'un tout autre point de vue que celui de l'épreuve officielle du papier.

Il serait précieux que ses expériences et conclusions soient comparées avec celles de praticiens dans d'autres domaines de l'industrie du papier.

führt, in welcher der von der spezifischen Dicke abgeleitete Faktor zu der Bruchlast oder der Reißlänge hinzugefügt wird. Wir glauben aber, daß es noch nötig sein wird, nach einem mathematischen Ausdruck zu suchen, welcher der Wirklichkeit näherkommt und dem Papiermacher ein klares Bild der Fabrikationsvorgänge gibt.

Wir haben schon früher versucht, zu zeigen, daß der Begriff „Reißlänge" oft irreführt und meistens bei der technischen Kontrolle ohne unmittelbaren Nutzen für den Papiermacher ist.

Die Eigenschaften des Papiers, welche durch die Prüfung bestimmt werden, sind:

1.) Bruchlast: Querschnitt,
2.) spezifisches Raumgewicht, die spezifische Dichte oder Konzentration des Fasermaterials.

Für den Papiermacher ist es wichtig, das Verhältnis von Bogendicke zu Faserdichte im Auge zu behalten, und wir bezweifeln, daß er ohne Mathematik imstande ist, die Wirkung zu bestimmen, die eine Aenderung der beiden Faktoren verursacht.

Ist z. B.

$$W = c \,.\, t \,.\, s \text{ und } w' = C \,.\, \frac{3}{4}\, t \times \frac{3}{4}\, s = C \,.\, \frac{9}{16}\, t \times s,$$

so beträgt die Aenderung fast 50%.

Aus der Formel für die Reißlänge: $L = \frac{W}{b \,.\, t \,.\, s}$

(W = Bruchlast eines Streifens von der Breite b) ist ersichtlich, daß, wenn man t und s sich in entgegengesetztem Sinne ändern, L unverändert bleibt.

Der Papiermacher muß sein Ergebnis auf die Querschnittseinheit und auf das Maximum von Faserdichte beziehen.

Die beiden veränderlichen Werte 1 und 2 müssen zu einem Produkt vereinigt werden. Vom Gesichtspunkt des Papiermachers aus wird der endgültige Ausdruck für die Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit eines Papiers eine Funktion dieses Produktes sein, deren Form noch zu bestimmen ist.

Wir behaupten nicht, diese Materie vollständig genug behandelt zu haben, um mehr als einen allgemeinen Ueberblick zu geben, aber wir haben mit großem Interesse die Erfahrungen von Männern in der Praxis bemerkt, die, gleich Herrn Briggs, diese Sache von ganz anderem Standpunkt als von dem der offiziellen Papierprüfung betrachtet haben.

Es würde von Wert sein, seine Erfahrungen und Schlüsse mit denen von Praktikern auf andern Gebieten des Papierfaches zu vergleichen.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Hauptversammlung am 5. und 6. Dezember 1913.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 28, S. 805.)

Es folgte darauf der Vortrag des Herrn Prof. Dr. Schwalbe über „Land- und Forstwirtschaft als Rohstofferzeuger der Papierfabrikation". Der Vortragende wies darauf hin, daß der wichtigste Rohstoff, das Holz, immer knapper wird, und daß an ein Ersatzmaterial vor allem die Anforderung gestellt werden muß, daß es dauernd zugänglich ist, gleichviel, ob es wild wächst oder angebaut wird. Die Kosten der Ernte, Verfrachtung, Stapelung und der Aufschließung zu Halbstoff müssen genügend niedrig und die Ausbeute an Zellstoff genügend hoch sein. Eine Mindestausbeute von 30 Prozent ist erforderlich. Die Resultate der Bestimmung des Zellstoffgehaltes eines Rohstoffes schwanken einmal mit der Art des Aufschließungsverfahrens, dann auch mit der Untersuchungsmethode selbst. Schließlich sind die Ergebnisse der Ausbeute in der Praxis wieder andere als im Laboratorium. So sei z. B. erwähnt, daß die Angaben für Leinenstroh zwischen 10—50 Prozent, für Papyrus zwischen 10—40 Prozent Zellstoffgehalt schwanken. Trotz der Schwierigkeiten einer genauen Bestimmung der Ausbeute ist die Zahl des Zellstoffgehaltes eines neuen Rohmaterials von ausschlaggebender Bedeutung.

In Deutschland kommen als wild wachsende Pflanzen zur Papierherstellung etwa folgende in Betracht: Seetang, Strandgras, Ginster, Schilf. Seetang ist in viel zu geringer Menge vorhanden, Strandgras muß zur Befestigung der Dünen dienen. Die Erfahrungen mit Ginster sind ebenfalls nicht zufriedenstellend. Schilf mit einer Ausbeute von 35 bis 40 Prozent bildet an und für sich ein günstiges Rohmaterial, ist aber in Deutschland, wenigstens örtlich konzentriert, nicht in genügender Menge vorhanden.

Die Wertlosigkeit des Torfes als Papierrohstoff mit einer mittleren Ausbeute von kaum 25 Prozent ist leider erst zu spät erkannt worden.

Von den deutschen Kulturgewächsen ist nur der Flachs zu nennen. Dieser wird jedoch ebenso wie seine letzten Abfälle ausschließlich von der Textilindustrie aufgebraucht. Der Anbau dieser Pflanze geht trotz der Bemühungen der Regierungen zurück. Ebenso ist an den Anbau der Nessel, welche 13 Prozent Spinnfaser und 30 Prozent Papierrohfaser enthält, gar nicht zu denken. Auch der Anbau der Sonnenblumen ist von den Fachkreisen abgelehnt. Von den Stroharten ist Erbsen-, Bohnen-, Spargelstroh, ferner Hopfenranken, ausgelaugter Hopfen, auch Weinrebenholz vorgeschlagen worden. Die zu erntenden Mengen hiervon sind indes völlig belanglos. Heu und Klee besitzen zu geringen Zellstoffgehalt, sind auch als Futter viel wertvoller. Die Landwirtschaft liefert demnach nur im Stroh ein Rohmaterial von Bedeutung. Dieses gibt eine hohe Ausbeute, einen wertvollen und gut verarbeitbaren Zellstoff. Der Menge nach tritt allerdings das Stroh hinter den Holzmengen zurück, welche die deutsche Forstwirtschaft erzeugt. Außer dem Nadelholz kommt von den Laubhölzern die Buche und die Pappel in Betracht. Beide werden heute schon fabrikmäßig verkocht und die Anpflanzung einer größeren Menge dieser schnell wachsenden Holzarten ist zu empfehlen. Die Verwertung der übrigen Bestandteile des Holzes ist nur rationell, wenn die Ablaugen Stoffe liefern, die im eigenen Betriebe der Zellstoffabrik brauchbar sind, wie z. B. Brennstoffe, oder wenn die Ablaugenprodukte in eine nicht zu viel Wasser enthaltende Form gebracht werden können, z. B. Dünger, Gerbstoff, Klebstoff, Futterstoff. Die Angliederung einer Anlage zur Gewinnung von Azeton, Alkohol usw. macht den Betrieb einer Zellstoffabrik zu kompliziert. Die deutschen Forsten könnten viel mehr Zellstoffholz liefern, wenn das Alter der schlagfähigen Bäume von 100 auf 60 Iahre herabgesetzt würde. Da aber Bauholz höher im Werte steht als Zellstoffholz, so ist die Durchführung dieses Vorschlages nicht so bald zu erwarten.

Sehr wichtig ist die Verwertung von Abfallholz, d. h. Aesten, Brennholz, Sägemehl und den etwa 25 Prozent betragenden Abfällen des Bau- und Nutzholzes.

Von den außerdeutschen Rohmaterialien ist Esparto, Jute und Sisal zu nennen. Esparto ist jedoch im Transport zu teuer, Jute als Spinnfaserpflanze zu wertvoll. Baumwollsamenschalen, Reis- und Hirsestroh, Zuckerrohr, Papyrus und Hedychium coronarium, selbst Bambus kommen ebenfalls für Deutschland wegen der hohen Frachtkosten nicht in Frage.

Zusammengefaßt sind es nur folgende Rohmaterialien, welche zur Papierherstellung in Betracht kommen. Für das Inland Holz und Stroh. Besonders das Holz ist geradezu ein ideales Material für Massenfabrikation von Zellstoff. Für die Kolonien kommen Bambus, vielleicht auch Hedychium in Frage. Bei der Verarbeitung dieser Materialien an Ort und Stelle besteht jedoch noch die Frage der Beschaffung von geübten Arbeitern und Chemikalien.

Digitized by Google

In der darauf folgenden Diskussion betonte Prof. Wislicenus, daß die Holzpflanzen stets den Vorrang behalten würden, weil sie nur bescheidene Ansprüche an den Boden stellen und diesem nicht mehr Nährstoff entziehen, als der Boden durch natürliche Verwitterung wiedergewinnt. Direktor Gasterstaedt wies auf Statistiken von Generaldirektor Dr. Klein und Prof. Kirchner hin. Nach diesen stehen etwa 10 700 000 Festmeter Fichten- und Tannenholz jährlich in Deutschland für die Papierindustrie zur Verfügung, während nur 5 Millionen Festmeter gebraucht werden, von denen nachgewiesenermaßen die Hälfte aus dem Auslande eingeführt wird. Diesen scheinbaren Widerspruch erklärte Prof. Kirchner damit, daß die Industriezentren anders lägen als die Waldzentren und daher diejenigen Fabriken, welche nicht in diesen Waldzentren liegen, ihr Holz aus dem Auslande billiger beziehen können.

Zum letzten Punkt der Tagesordnung sprach Herr Alex R. Voraberger über das Thema „Welche Art der Papierleimung ist am vorteilhaftesten?" Er erörterte den wirtschaftlichen Wert der sogenannten kolloidalen Leime. Die Verbrauchszahlen für Leimung lassen sich nicht von einer Fabrik auf die andere übertragen. Für eine rationelle Leimung ist die Art der Stoffzusammensetzung, Mahlung, Stoffdichte im Holländer, Arbeit auf der Papiermaschine und die Beschaffenheit des Fabrikationswassers maßgebend. Die billigen käuflichen Leimsorten von etwa 25—32 Prozent Trockengehalt erfüllen, wenn sie sachgemäß zubereitet sind, vollständig ihren Zweck für viertel- und halbgeleimte Papiere. Sie müssen jedoch in etwa 30° C warmem Wasser gelöst werden, denn nur so ist eine genügend feine und gleichmäßige Verteilung und rationelle Ausnützung des Harzes möglich. Zur Ganzleimung eignen sich mit Kolloiden versetzte Harzleime von 38—45 Prozent Trockengehalt sehr gut. Dies ist schon daraus zu ersehen, daß 30 Prozent aller deutschen Papierfabriken hiermit leimen; 25 Prozent stellen sich ihren Harzleim selbst her und die übrigen verarbeiten 70prozentigen Harzleim, einige auch festen, etwa 90prozentigen. Dünne kolloide Leime von 25—40 Prozent Trockengehalt werden deswegen hergestellt, weil sie einmal sehr bequem zu verarbeiten sind, dann auch, weil es Schwierigkeiten macht, einen mit Kolloid versetzten Leim in höherer Konzentration herzustellen. Vortragendem ist es gelungen, einen kolloiden Leim in fester Form mit etwa 90 Prozent Trockengehalt herzustellen, welcher sich schnell und vollständig ohne Rückstand löst und starke Leimkraft besitzt. Nach den Erfahrungen des Vortragenden können sachgemäß zubereitete Kolloidleime einen normalen 70prozentigen Harzleim ersetzen. In der darauf folgenden Diskussion vertrat Herr Fritz Arledter die Ansicht, daß kolloide Leime entbehrlich seien. In vielen amerikanischen Fabriken wird Rotationsdruckpapier mit Alaun allein geleimt. Für bessere und ganz geleimte Papiere ist mit einem Harzleim mit etwa 38 Prozent Freiharzgehalt dasselbe zu erreichen wie mit kolloidem Leim, wenn dieser so viel Freiharz und Kolloid zusammen enthält wie der normale Harzleim Freiharz; hierbei ist gleicher Trockengehalt beider Leime vorausgesetzt. Man kann also in normalem Harzleim das Freiharz durch kolloide Leime ganz oder teilweise ersetzen. Hat z. B. ein Leim 70 Proz. Trockengehalt und 30 Proz. Freiharz, so kann man diese 30 Proz. Freiharz z. B. mit 15 Proz. Dextrin und 15 Prozent Tierleim ersetzen, bei Druckpapieren auch Stärke oder Wasserglas. Die Theorie von Dr. Wurster besteht nach wie vor zu Recht; maßgebend ist der Trockengehalt eines Leimes und der Freiharzgehalt desselben. Der Vorsitzende wies darauf hin, daß mit sinkendem Harzpreis die Kolloidleime allerdings in den Hintergrund rückten. Man müsse jedoch mit der Möglichkeit eines Steigens der Harzpreise rechnen und deshalb das Studium der Kolloidleime weiter verfolgen.

Hiermit wurde die Versammlung geschlossen. Ein Festessen mit anschließendem Tanz und Vorträgen vereinigte abends im Hotel „Excelsior" die Festteilnehmer.

Société des Chimistes de la Cellulose et du Papier.

Assemblée générale des 5 et 6 Décembre 1913.

(Suite et fin. V. No. 28, page 811.)

Vient ensuite la communication de M. le Professeur Dr Schwalbe sur l'"Agriculture et la Sylviculture comme producteurs de matières premières pour la fabrication du papier". L'auteur de celle-ci fait remarquer

Society of Chemical Pulp and Paper Chemists.

General Meeting held on the 5th and 6th December 1913.

(Conclusion from No. 28, 1914, p. 810.)

The paper by Prof. Dr. Schwalbe on "Agriculture and forestry as producers of raw materials for making paper" followed. The speaker pointed out that the most important raw material,

Digitized by Google

que la matière première la plus essentielle, le bois, devient de plus en plus rare et qu'avant tout on pose comme condition que la matière première appelée à le remplacer soit accessible en tout temps, peu importe qu'elle croisse à l'état sauvage ou qu'elle soit cultivée. Les frais de la récolte, du transport, de la mise en tas et du ramollisssement sous forme de demi-pâte doivent être suffisamment bas et le rendement en pâte suffisamment élevé. Il faut que le rendement soit d'au moins 30 %. Les résultats du dosage de la teneur en pâte d'une matière première varient, d'une part, avec le procédé de ramollissement et, d'autre part, aussi avec la méthode de recherche elle-même. Enfin, les résultats du rendement sont encore différents dans la pratique de ce qu'ils sont en laboratoire. Qu'il soit dit entre autres que les indications varient, pour la paille de lin, entre 10 et 50 % de teneur de pâte, pour le papyrus entre 10 et 40 %. Malgré les difficultés offertes par le dosage exact du rendement, le chiffre de la teneur en pâte d'une nouvelle matière première a une importance décisive.

En Allemagne, les plantes croissant à l'état sauvage qui pourraient entrer en considération pour la fabrication du papier sont à peu près les suivantes: le varec, le roseau des sables, le genêt et le roseau ordinaire. Le varec existe en quantité beaucoup trop faible, le roseau de sables doit servir à l'affermissement des dunes. L'expérience que l'on a du genêt n'est pas non plus satisfaisante. Le roseau ordinaire, d'un rendement de 35 à 40 %, forme pour lui-même une matière première favorable, mais n'existe pas en quantité suffisante en Allemagne, tout au moins concentré localement.

L'absence de valeur de la tourbe comme matière première pour le papier, avec un rendement moyen de 25 % à peine, n'a été malheureusement reconnue que tardivement.

Parmi les plantes cultivées en Allemagne, on ne peut citer que le lin, qui est utilisé toutefois, comme ses derniers déchets, par l'industrie textile exclusivement. Malgré les efforts des gouvernements, la culture de cette plante est en recul. Il n'y a pas lieu de penser non plus du tout à la culture de l'ortie, qui renferme 13 % des fibres textiles et 30 % de fibres brutes pour le papier. Les milieux techniques ont renoncé aussi à la culture de l'héliotrope. Parmi les plantes de la nature de la paille, la paille de pois, de haricots, d'asperges ainsi que les sarments de houblon, le houblon épuisé et les sarments de vigne aussi ont été proposés. Les quantités à en récolter sont toutefois absolument sans importance. Le foin et le trèfle ont une teneur trop faible en pâte et, en outre, une valeur beaucoup plus grande comme

timber, is constantly becoming scarcer and that above all the requirements of a substitute must be that it is permanently available whether it grows wild or is cultivated. The cost of harvesting, freight, storage and disaggregating into half-stuff must be sufficiently low and the yield of chemical pulp sufficiently high. A minimum yield of 30 % is necessary. The results of determining the percentage of cellulose in a raw material fluctuate on the one hand with the kind of disaggregating process and on the other hand with the method of investigation itself. Lastly, the results of the yield in practice are different from those in the laboratory. Thus it may be mentioned, for example, that the figures for flax-straw fluctuate betwen 10—50 %, and for papyrus between 10—40 % percentage of cellulose. In spite of the difficulties of exactly determining the yield the numerical percentage of cellulose of a new raw material is of decisive importance.

In Germany the following wild plants come into consideration for making paper: bladder-wrack, sand-reed, broom, reed-grass. Bladder-wrack is available in much too small quantities and sand-reed must be used for fastening sand-hills. The experience with broom is likewise not satisfactory. Reed-grass, with a yield of 35—40 %, forms in itself a favourable raw material, but in Germany at least is not concentracted in sufficient quantities in single places.

The worthlessness of peat as a raw material for paper has unfortunately been recognised too late, it having an average yield of scarcely 25 %.

Of German cultivated plants only flax can be mentioned. This and its last residues is solely used by the textile industry. In spite of the endeavours of the governments the cultivation of this plant decreases. Likewise, the cultivation of the nettle which contains 13 % spinning fibres and 30 % raw fibres for paper cannot be thought of. The cultivation of sunflowers has also been refused by experts. Of the various kinds of straw, pea, bean, asparagus straw have been proposed and also hop-tendrils, lixiviated hops and also vine. The quantities obtainable are however quite insignificant. Hay and clover possess too small a percentage of cellulose and are also much more valuable as food for cattle.

Accordingly, agriculture supplies only straw as a raw material of importance. This has a high yield of a valuable readily usable cellulose. In quantity, it is true, straw is inferior to the quantities of timber produced by German forestry. Besides the wood of coniferous trees, of the leafy trees beech and poplar come into question. Both are digested at the present day in mills and the cultivation

Digitized by Google

fourrage. Comme matière première, l'agriculture ne fournit donc que la paille, ayant quelque importance. Celle-ci a un haut rendement et donne une pâte de grande valeur et se laissant bien travailler. Il est vrai qu'au point de vue de la quantité, la paille vient après le bois produit par la sylviculture allemande. En dehors des bois résineux, il peut s'agir, pour les bois feuillus, du hêtre et du peuplier. Ces deux derniers sont déjà lessivés maintenant en fabrique et la plantation d'une plus grande quantité de ces sortes de bois à croissance rapide est à recommander. La mise en œuvre des autres éléments composants du bois n'est rationnelle que si les lessives épuisées fournissent des matières pouvant être mises à profit dans l'usine propre de la fabrique de pâte, par exemple comme combustible, ou si les produits retirés des lessives épuisées peuvent être amenés sous une forme ne renfermant pas trop d'eau, comme les engrais, le tanin, les colles, les fourrages. L'adjonction d'une installation pour extraire l'acétone, l'alcool, etc. rend trop compliqué le service d'une fabrique de pâte. Les forêts allemandes pourraient fournir beaucoup plus de bois si l'âge des arbres en état d'être abattus était abaissé de 100 à 60 ans. Mais comme le bois de construction a une valeur plus élevée que celle du bois destiné à la fabrication de la pâte chimique, il ne faut pas s'attendre à voir cette proposition se réaliser bientôt.

Un point très important est l'utilisation des bois de déchets, tels que les branches, le bois à brûler, la sciure et les déchets, d'environ 25 %, du bois de construction.

Parmi les matières premières ne croissant pas en Allemagne, il convient de nommer le sparte, le jute et le sisal. Le sparte, toutefois, occasionne de trop grands frais de transport, le jute a trop de valeur comme plante textile. Les écales de semences de coton, la paille de riz et celle de millet, la canne à sucre, le papyrus et le Hedychium coronarium, même le bambou, ne peuvent entrer en considération pour l'Allemagne par suite de l'élévation des frais de transport.

En résumé les matières premières entrant en ligne de compte pour la farication du papier sont les suivantes: pour l'Allemagne même, le bois et la paille. Le bois, surtout, est une matière véritablement idéale pour la fabrication en masse de la pâte chimique. Pour les colonies, le bambou, peut-être aussi le Hedychium. En ce qui concerne la mise en œuvre de ces matières sur place, il faut tenir compte encore de l'amenée d'ouvriers exercées et des produits chimiques.

Dans la discussion qui suit, M. le Professeur Wislicenus fait remarquer que les plantes ligneuses auront toujours le pas sur

of a large quantity of these rapidly growing kinds of timber is to be recommended. The employment of the other constituents of the timber is rational only when the waste wash supplies substances which can be used in the chemical pulp mill, as e. g. fuel, or when the products of the waste wash can be brought into a form not containing too much water, e. g. manures, tanning substances, adhesive substances, foodstuffs. The addition of a plant for recovering acetone, alcohol etc., renders the working of a chemical pulp mill too complicated. German forests could supply much more chemical pulp timber if the age of the trees ready for felling was reduced from 100 to 60 years. As building-timber, however, is more valuable than chemical-pulp timber it cannot be expected that this proposal will be carried out very soon.

The utilisation of waste wood, i. e. branches, fire-wood, saw-dust and the residues of building and useful timber, amounting to about 25 %, is very important.

Of raw materials obtained outside Germany esparto, jute and sisal may be mentioned. Esparato is expensive in transport, however, and jute is too valuable for spinning. Cotton seed hulls, rice and panic-grass straw, sugarcane, papyrus and Hedychium coronarium, and even bamboo do not come into question for Germany owing to the high cost of freight.

In brief, only the following raw materials come into question for making paper: for the inland, wood and straw. Particularly wood is exactly an ideal material for the manufacture of chemical pulp on a large scale. For the colonies, bamboo and perhaps Hedychium also come into question. In the utilisation of these materials on the spot, however, there is the question of procuring skilled workers and chemicals.

In the discussion which followed Prof. Wislicenus emphasised that woody plants will always maintain the preference because they make only small demands on the ground and do not remove from it more nutriment than the ground recovers owing to natural decay. Director Gasterstaedt referred to statistics by Managing Director Dr. Klein and Prof. Kirchner. According to these authorities there are about 10 700 000 metres of spruce and fir wood annually at disposal in Germany for the paper industry, whereas only 5 million metres are required, of which as is proved, half is imported from abroad. This apparent contradiction is explained by Prof. Kirchner by the industrial centres being located away from the forest centres and therefore those mills which are not situated in these forest centres can obtain their timber cheaper from abroad.

Digitized by Google

les autres, parce que leurs exigences par rapport au sol sont modestes et qu'elles n'enlèvent pas à celui-ci plus de matières nutritives qu'il n'en récupère par l'effritement naturel sous l'action de l'air. M. le Directeur Gasterstaedt parle des statistiques de M. le Dr Klein, Directeur général, et de M. le Professeur Kirchner. D'après ces statistiques, on disposerait annuellement en Allemagne d'environ 10 700 000 stères de bois d'épicéa et de sapin pour la fabrication du papier, tandis qu'il en est utilisé seulement 5 millions de stères, ce qui revient à dire que la moitié provient de l'étranger. M. le Professeur Kirchner explique cette contradiction apparente par ce fait que la situation des centres d'industrie serait autre que celle des centres forestiers, raison pour laquelle les fabriques ne se trouvant pas dans les centres forestiers feraient venir leur bois à meilleur compte de l'étranger.

Le dernier point de l'ordre du jour: „quel genre de collage du papier est le plus avantageux" fait l'objet d'une communication de M. Alex. R. Vorarberger. Il examine la valeur économique des colles dites colloïdales. Les chiffres de consommation pour le collage ne peuvent pas être reportés d'une fabrique sur une autre. Pour un collage rationnel, le genre de composition de la pâte, le raffinage, la teneur en fibres dans la pile, le travail sur la machine à papier et surtout la nature de l'eau de fabrication sont déterminants. Les sortes de colles à bon marché, d'un degré de siccité de 25 à 32 % remplissent complètement leur but, si elles sont préparées avec compétence, pour les papiers collés au quart ou à demi. Toutefois, elles doivent être dissoutes dans de l'eau chaude à 30° c., car ce n'est qu'ainsi qu'une distribution suffisamment fine et régulière et une utilisation rationnelle de la résine sont possibles. Pour le collage de forte résistance à la pénétration de l'encre, les colles de résine d'un degré de siccité de 38 à 45 % auxquelles ont été ajoutés des colloïdes conviennent très bien. On peut déjà s'en rendre compte par ce fait que 30 % de toutes les fabriques de papier allemandes collent de cette façon; 25 % d'entre elles font leur colle de résine elles-mêmes et les autres travaillent de la colle de résine à 70 %, quelques-unes aussi des colles solides à environ 90 %. Les colles colloïdes fluides d'un degré de siccité de 25 à 40 % sont fabriquées parce que, d'une part, elles sont très faciles à mettre en œuvre et que, d'autre part, on éprouve des difficultés à fabriquer une colle à haute concentration à laquelle un colloïde a été ajouté. L'auteur de la communication a réussi à fabriquer une colle colloïde sous forme solide d'un degré de siccité d'environ 90 %, qui se dissout complètement et rapidement sans résidu et a une force

As the last item on the agenda Alex. R. Voraberger spoke on the subject "What kind of paper sizing is the most advantageous?" He discussed the economical value of so-called colloidal sizes. The amounts of size used by one mill do not apply to another. For rational sizing the kind of composition of the pulp, beating, density of the pulp in the beating-engine, the work on the paper-machine and the nature of the mill water are decisive. When the cheap kinds of size, which can be bought of about 25—32 % dryness, are properly prepared they completely fulfil their purpose for quarter and half sized papers. They must be dissolved in hot water of about 30° C., however, for only so is a sufficiently fine and uniform distribution and rational utilisation of the rosin possible. For whole-sizing rosin-sizes mixed with colloids and of 38—45 % dryness are very suitable. This is seen from the fact that 30 % of all German paper-mills size with them; 25 % make their own rosin-size and the others use 70 % rosin-size, some even solid about 90 %. Thin colloid sizes of 25—40 % dryness are likewise made, because on the one hand they are very convenient to work with and also because there are difficulties in making a highly concentrated size mixed with colloid. The speaker has succeeded in making a colloid size in a solid form of about 90 % dryness which dissolves very rapidly and completely without residue and possesses great sizing power. In the speaker's opinion properly prepared colloid sizes may substitute a normal 70 % rosin-size.

In the discussion which followed Herr Fritz Arledter expressed the opinion that colloid sizes are dispensable. In many American mills rotary printing paper is sized with alum alone. For higher grade and whole sized papers the same result can be obtained with a rosin-size having about 38 % free rosin as with colloid size when this contains as much free rosin and colloid together as the normal rosin-size contains free rosin; the same percentage of dryness of both sizes is presupposed. Thus in normal rosin-size the free rosin may be wholly or partially replaced by colloid sizes. For example, if a size has 70 % dryness and 30 % free rosin this 30 % free rosin may be substituted, for example, by 15 % dextrin and 15 % animal size; in printing-papers starch or water-glass. Dr. Wurster's theory still holds good as before; the percentage of dryness of a size and the percentage of free rosin of the same is decisive. The Chairman pointed out that owing to the falling price of rosin colloid sizes certainly go into the background. One must however reckon with the possibility of the price of the rosin rising and therefore prosecute the study of colloid sizes further.

Digitized by Google

collante très grande. D'après l'expérience de l'auteur de la communication, les colles colloïdes préparées avec compétence peuvent remplacer une colle de résine normale à 70 %. Dans la discussion qui suit, M. Fritz Arledter est d'avis que les colles colloïdes ne sont pas indispensables. Dans de nombreuses fabriques américaines, on colle le papier pour l'impression rotative avec de l'alun seul. Pour les papiers meilleurs et collés entièrement, on arrive aux mêmes résultats avec une colle de résine renfermant environ 38 % de résine libre qu'avec de la colle colloïde, si cette dernière renferme autant de résine libre et de colloïdes ensemble que la colle de résine normale renferme de résine libre. On suppose dans ce cas que le degré de siccité des deux colles est le même. Dans la colle de résine normale, on peut donc remplacer en totalité ou en partie la résine en liberté par des colles colloïdes. Si, par exemple, une colle a un degré de siccité de 70 % et 30 % de résine libre, on peut remplacer ces 30 % de résine libre, par exemple par 15 % de dextrine et 15 % de colle animale, pour les papiers d'impression également par de l'amidon ou par du silicate de soude. La théorie du Dr Wurster est maintenue après comme avant avec raison; le point déterminant est le degré de siccité d'une colle et la teneur en résine libre de celle-ci. M. le Président fait remarquer qu'avec la baisse du prix de la résine, les colles colloïdes passent, il est vrai, à l'arrière-plan. Mais il faut compter, toutefois, avec la possibilité d'une élévation des prix de la résine et, pour ce motif, poursuivre l'étude des colloïdes.

La séance est ensuite levée. Le soir, un banquet accompagné de danses et de déclamations a réuni les participants du congrès à l'Hôtel Excelsior.

The meeting was then closed. A dinner followed by a dance and speeches was participated in afterwards in the evening in the Hotel "Excelsior".

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Maschinen zur Erzeugung von Packpapier von erhöhter Zerreissfestigkeit.

Zu manchen Verpackungen von Waren sind bekanntlich besonders feste, dauerhafte Packpapiere nötig, und wo solche nicht vorhanden sind, hilft man sich mitunter mit zwei oder mehrfachen ungenügend dicken, weniger haltbaren Papierlagen aus.

Zu diesen Warenverpackungen werden, namentlich in manchen großen Geschäftshäusern, alltäglich noch größere Aufwendungen von weniger geeigneten Papiersorten gemacht, die durch Verwendung von festeren Packpapiersorten vermieden werden können, wenn die Vorteile ausgenutzt werden, die durch die Verwendung von genügend dicken, festen Packpapieren zu erzielen sind.

In der hochentwickelten Papierindustrie erzeugt man im allgemeinen für alle Verpackungszwecke geeignete, haltbare Packpapiere, die allen Ansprüchen genügen.

Die Zerreißfestigkeit der Packpapiere aller Sorten hat man stets möglichst soweit zu erhöhen gesucht, als es die Verwendbarkeit derselben zu bestimmten Warenverpackungen erforderte. Da man diese Papiersorten zu unterschiedlichen Preisen liefert, so werden die zur Herstellung derselben nötigen Stoffe durch die Preislage des Papieres bestimmt. Auch die Bearbeitung und Mischung der Masse ist zu berücksichtigen.

Um die Zerreißfestigkeit und sonstige Haltbarkeit der im Gebrauche mehr in Anspruch genommenen Packpapiere zu erhöhen,

Digitized by Google

wird beispielsweise der fertig zubereitete Ganzstoff mit Fasern von verschiedener Länge und Stärke vermischt.

Ferner werden Packpapiere durch Auftragen oder Einlegen von Langfasern in die zubereitete Ganzstoffmasse nach besonderem Verfahren hergestellt. Die Langfasern werden auf der Oberfläche der im Zuge befindlichen Stoffbahn gleichmäßig verteilt und in verschiedener Lage mit der Papiermasse in Verbindung gebracht.

Um die mit der Stoffmasse verbundenen Fasern auf der Oberfläche erkennbar zu machen, werden dieselben in verschiedener Färbung verwendet, wodurch zugleich ein besonderes Aussehen der Papiere ermöglicht wird.

Durch Langfasereinlagen sollen auch dünne Papiere auf eine größere Zerreißfestigkeit gebracht werden. Auch sucht man bei diesen Packpapiersorten durch Einlage von Fasern das Durchstoßen zu erschweren.

Bei Packpapiersorten, die ohne Langfasereinlage nach besonderem Verfahren hergestellt werden, hat man auch erkannt, daß dieselben nach ihrer Ausführung und Qualität mehr oder weniger Widerstand gegen Stöße bieten. Die Haltbarkeit dieser Packpapiere ist ferner bei Verpackungen von Gegenständen mit Ecken und Kanten bemerkt worden.

Bei Erzeugung von Packpapier mit Einlage von Langfasern ist die Zubereitung und Einführung der Fasern namentlich in den Fällen von Wichtigkeit, in welchen sie in gerader Lage mit der Papiermasse Verbindung erhalten sollen. Dabei ist die Dicke und Länge der Fasern beachtenswert.

Die zur Einlage kommenden Fasern müssen in der Länge, in der sie zur Verwendung kommen sollen, geschnitten werden. Gerade Faserteilschnitte können beispielsweise durch Zerschneiden von Flachs, Hanf oder dergl. hergestellt werden. Auch Wolle sucht man durch Ausziehen in die Länge in bestimmte Längsteile zu zerschneiden. Es kann auch Garn als Einlage Verwendung finden.

Das mit der Papiermasse in Verbindung zu bringende Garn kann von Spulen gezogen werden. Der mit Garn belegte Papierstoffzug wird in bekannter Weise zur Herstellung der Papierbahn zwischen Druckwalzen geleitet. Auf diesem Wege wird das Garn in die Papiermasse eingeschlossen und mit dieser verbunden.

Ferner sucht man netzartige Gebilde in der Papierbahn herzustellen. Zu diesem Zwecke werden die Querfäden während des Zuges der Papiermasse mit den Längsfäden in die Breite der Stoffbahn gezogen. Dieselben werden hin und her bewegt, wozu Schwenkarme benutzt werden können.

Zur Herstellung der Langfasereinlagen hat man rotierende Bürstwalzen angenommen, die das Fasermaterial aus einem Füllbehälter ziehen und in der Breite des Zuges in die Stoffmasse verteilen. Damit aber von der Bürstwalze, welche das Material aus dem Behälter zieht, alle Fasern zur Ablegung kommen, ist es zweckmäßig, hinter dieser noch eine Abbürstwalze anzuordnen, der eine etwas größere Umlaufgeschwindigkeit erteilt wird.

Es kommt aber, wie erkenntlich, mit auf die Beschaffenheit des Fasermaterials an, ob eine Abbürstwalze an der Abzugwalze genügt. Bei manchen Fasermaterialien, die sich weniger glatt von den Bürsten abstreifen lassen, sind nach Erfordernis zwei oder mehrere Abbürstwalzen anzubringen.

Die Abbürstwalzen werden gewöhnlich hintereinander angeordnet. Man hat aber erkannt, daß bei dieser Stellung der Walzen der Faserabwurf von der vorderen Walze gehindert wird. Ein besseres Abschleudern der Fasern wird durch übereinander gestellte Walzen ermöglicht.

Bei Vergrößerung des Abfalles werden die abgeworfenen Fasern noch von der Luftströmung getrieben, welche durch die Umdrehung der Bürstwalze erzeugt wird.

Bei schräg übereinander angeordneten Bürstwalzen kann der zur Verteilung der Fasern erforderliche Raum gut ausgnutzt werden. Wird die Bürstwalze, mit welcher das Fasermaterial aus dem Füllbehälter gezogen wird, in genügender Höhe über der Papiermasse angebracht, so kommen die von dieser Walze abgeworfenen Fasern bestens zur Verteilung.

Zur Herbeiführung von kreuzweisen Auflagerungen der Fasern sind ebenfalls Bürstwalzen zum Abschleudern der Fasern verwendbar. Da dieselben aber das Fasermaterial in der Schleuderrichtung ziehen, sind zum Auftragen von querliegenden Fasern Schleuderwalzen an der Seite der im Zuge befindlichen Stoffbahn anzubringen. Bei dieser Einrichtung kann aber ein Teil der Fasern nach der Verschiedenheit des Angriffes und des Abwurfes in eine andere Lage kommen.

Die zum Abwurf gebrachten Fasern sind zugleich auf der Oberfläche der Papiermasse gleichmäßig zu verteilen. Um dies zu ermöglichen, sind die Vorrichtungen der Massenabwürfe übereinander anzuordnen, damit die Fasern in ihrer Lage beim Abfall nicht gehindert werden. Die Abwürfe der Fasern können aber auch, wenn die Länge der Stoffzugvorrichtung genügt, hintereinander erfolgen.

Die Fasern werden zur besseren Abführung in der Längsrichtung des Zuges aus einem Behälter gegen Andruckwalzen bewegt, die sie aufnehmen und unter Druck halten, bis sie von den Schleuderwalzen abgeführt werden.

Digitized by Google

Ein leichteres Erfassen der Fasern von den Abzugs- und Schleudervorrichtungen sucht man zu ermöglichen durch senkrechte Beförderung zwischen den Andruckwalzen. Die von den Andruckwalzen senkrecht gegen die Schleuderwalzen geführten Fasern werden durch letztere abgenommen und auf der Masse verteilt. Da man die Umdrehungsgeschwindigkeit der Walzen nach dem Faserabwurfe einstellt, so werden noch andere Vorrichtungen zur Beförderung des Abtriebes der Fasern angenommen. So werden auch Walzen mit Wurfleisten zu Massenschleuderungen benutzt. Zu diesem Zwecke können aber noch besonders geeignete Vorrichtungen zur Verwendung kommen. Ferner können bei Herstellung dicker Packpapiere die aufgebrachten Fasern noch mit Stoffmasse bedeckt werden.

Die Belegung der Papiermasse mit Langfasern wird noch in der Weise ausgeführt, daß die Fasern eine verschiedene Lage erhalten. Damit soll eine Vereinfachung des Betriebes ermöglicht werden. Man hat aber erkannt, daß lange Fasern zur Aufbringung in verschiedener Lage Vorrichtungen benötigen, welche die Fasern beim Abziehen und Abwerfen so durcheinander bewegen, daß sie in sehr unterschiedlicher Lage auf die Oberfläche der Papierbahn fallen.

Zum Abwerfen der Fasern in verschiedener Lage hat man rotierende Wurfscheiben angenommen. Da der Abwurf in der Breite des Massezuges zu erfolgen hat, ist der Durchmesser der Wurfscheibe und die Schleuderweite durch die Umlaufsgeschwindigkeit der Scheibe bestimmt. Bei diesem Abwurfe kann es aber vorkommen, daß Fasern über die Wurfweite hinausgetrieben werden.

Um die abgeschleuderten Fasern nur in der Breite der Masseschicht zum Abfall zu bringen, sind an den Seiten des Faserabwurfes Fangflächen nötig, an welchen die Fasern abgleiten; diese sollen aber nicht an den Seiten der Masseschicht zum Auftrag kommen. Deshalb sind an den Fangflächen seitliche Faserabzüge anzubringen, die beständig die abgleitenden Fasern abführen. Zu diesem Zwecke können endlos bewegte Zugbänder benutzt werden.

Papier d'emballage de grande résistance.

Bien que, par suite du haut développement auquel elle est parvenue, l'industrie du papier soit aujourd'hui à même de fabriquer du papier d'emballage suffisamment résistant, il arrive toutefois souvent qu'on doive employer pour l'emballage plusieurs feuilles d'un papier insuffisamment fort. C'est là un supplément de dépense inutile, pouvant être évité en utilisant des papiers avec longues fibres dans la masse.

Ces papiers sont fabriqués en découpant en longueurs appropriées du lin, du chanvre ou bien encore de la laine et en introduisant ces fibres dans la bande de papier qui se forme. On se sert dans ce but de rouleaux à brosses rotatifs attirant les fibres d'un réservoir et les répartissant dans la largeur de la bande de papier et sur celle-ci. D'habitude, il est prévu derrière ce rouleau à brosses un second rouleau identique, animé d'une vitesse de rotation plus grande que le premier et destiné à racler les fibres du premier. Parfois, en emploie même deux ou plusieurs rouleaux racleurs. S'il faut plusieurs dispositifs d'application, il est bon de les superposer; quand la toile est assez longue, ils peuvent être placés aussi les uns derrière les autres. S'il faut que les fibres soient surtout noyées dans la bande de pâte et dans le sens longitudinal du mouvement de la machine, le dispositif d'application est prévu transversalement à la toile; si, par contre, les fibres doivent être perpendiculaires au sens du mouvement du papier, on prévoit

Packing paper of increased strength.

Although the highly developed paper industry is today in a position to make sufficiently strong packing papers for all purposes it is nevertheless frequently found that several layers of an insufficiently strong packing paper are employed for packing. This is an unnecessary additional expense which can be avoided by employing papers having an insertion of long fibres.

Such papers are made by cutting flax, hemp or even wool into suitably long parts and applying these fibres to the web of paper which is being formed. Rotating brush-rollers will be used which remove the fibres from a storage receptacle and distribute the same across the paper-web. Generally there will be a second brush arranged behind the first one and having a higher speed for removing the fibres from the same. Sometimes two or more such additional rollers will be arranged. When several devices for applying the fibres are necessary the same are preferably arranged one over another, but when the wire is sufficiently long they may be arranged one behind another. If the fibres are to be embedded in the web principally in the longitudinal direction of the machine, the device for applying them will be arranged transversely of the wire, whilst if the fibres are to be located at right angles to the direction in which the paper runs the devices for applying them will be arranged at the two sides of the wire. Also, both arrangements may be used

Digitized by Google

les dispositifs d'application des deux côtés de la toile. On peut utiliser aussi les deux dispositifs simultanément. Quand il faut introduire beaucoup de fibres dans la bande, on a recours aussi, au lieu de rouleaux à brosses, à des rouleaux avec tringles de projection ou bien encore à des disques de projection rotatifs. Pour empêcher la projection au loin et, par suite, la perte qui en résulte, il convient de monter des deux côtés de la toile des surfaces de rattrapage, sur lesquelles les fibres glissent et sont ramenées au réservoir par des rubans sans fin.

On fabrique les papiers avec fils longitudinaux en déroulant du fil en bobine et en le faisant pénétrer, à l'aide de rouleaux presseurs, dans la bande de papier simple ou double. Les fils transversaux sont tirés au moyen d'un bras oscillant, sur la largeur de la bande de papier, où on les fait entrer dans celle-ci.

simultaneously. If a great many fibres are to be applied, instead of the brush-rollers rollers having ribs or rotating ribbed discs will be used. In order to prevent the fibres flying out laterally and consequent loss, arresters will be arranged at the two sides of the wire at which the fibres slide down and are conveyed back by endless bands into the storage receptacle.

Papers having longitudinal threads are made by yarn being unwound from bobins and pressed by means of press-rolls into the single or double paper-web. Threads running transversely are drawn crosswise over the paper-web by means of specially constructed swinging arms and are incorporated in the same.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren und Schleudervorrichtung zur Nutzbarmachung des Siebwassers von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen.

D. R. P. Nr. 274 945, Klasse 55d, Gruppe 13.
Johannes Kropf in Rosenthal, Reuß.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 1. Mai 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Nutzbarmachung des Siebwassers von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen, wobei das Siebwasser ununterbrochen dem der Papiermaschine zufließenden Stoff zugeteilt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der im Siebwasser enthaltene Stoff vor seiner Zuteilung zum frischen Stoff durch Ausschleudern eingedickt wird.

2. Zur Ausführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1 eine Schleudervorrichtung mit einer kegelförmigen, beiderseits offenen, mit Austragschlitz versehenen und in einem Gehäuse umlaufenden Trommel, dadurch gekennzeichnet, daß an dem Gehäuse (a) ein nach dem Austragschlitz (o) der umlaufenden Trommel (b) zu offener, an dem Trommelrand (r) dicht anschließender, ringförmiger Kanal (p) mit Rohrfortsatz (q) und Dichtigkeitsregler angeordnet ist.

3. Schleudervorrichtung nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Austragschlitz (o) der Trommel (b) Förderschaufeln (w) angeordnet sind.

4. Schleudervorrichtung nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb der Trommel (b) vor der Eintrittsöffnung für das Siebwasser ein mit Förderschaufeln (n) versehenes Schleuderrad (m) angeordnet ist.

5. Schleudervorrichtung nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß im Innern der Schleudertrommel (b) eine oder mehrere ringförmige Tauchwände (u) angeordnet sind.

Die Zurückgewinnung des im Siebwasser der Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen enthaltenen Stoffes geschieht bekanntlich dadurch, daß das Siebwasser ganz oder zum Teil dem von der Stoffbütte der Papiermaschine zufließenden Stoff zugeteilt wird. In den meisten Fällen kann nur ein Teil des Siebwassers auf diese Weise unmittelbar in den Stofflauf der Papiermaschine übergeführt werden, der andere Teil geht über Filtrier- und Absetzbehälter, Stoffänger u. dgl., wo Stoffe und Wasser wiedergewonnen, die Stoffe aber nur unter Verlusten weiterverwendet werden können.

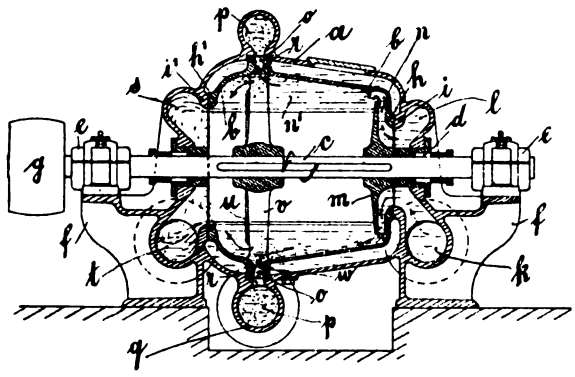
Es ist auch bekannt, das ganze Siebwasser in Stoffängern in Stoff und Wasser zu scheiden, den Stoff unmittelbar in den Stofflauf der Papiermaschine überzuführen, das Wasser aber in den Holländern zu verwenden. Da sich das Eindicken des Stoffes in den Stoffängern nur bei einer gewissen, geringen Wassergeschwindigkeit vollzieht, so erfordern große Siebwassermengen entsprechend große Stoffänger, die aber bei einem Stoffwechsel gegebenenfalls abgelassen werden müssen, wobei viel Stoff verloren geht bzw. viel Zeit erfordert wird, bis der ordnungsmäßige Lauf der neuen Papiersorte gesichert ist. Diese verschiedenen bekannten Verfahren bereiten unausgesetzt Schwierigkeiten und ergeben große Stoffverluste, weil der Papiermacher es nicht in der Hand hat, das Scheiden des Siebwassers in Stoff und Wasser der Zeit nach zwangläufig zu regeln.

Die Erfindung will diesen Uebelständen dadurch abhelfen, daß das gesamte, von der Siebpartie der Papiermaschine abfließende Siebwasser sofort durch Ausschleudern in Stoff und Wasser geschieden und der gesamte im Siebwasser befindliche Stoff unmittelbar dem der Papiermaschine zufließenden

Digitized by Google

frischen Stoff in solcher Stoffdichte zugeteilt wird, daß der frische Stoff gerade die richtige Verdünnung erhält.

Die Wirkung des Verfahrens beginnt sofort, sobald eine neue Papiersorte über das Sieb läuft, und hört auf, wenn der letzte Meter Papier über die Maschine gegangen ist, ohne daß Reste von Stoff und Wasser vom Siebwasser übrig wären. Die Wiederverwendung aller im Siebwasser befindlichen Stoffe ist eine sofortige, ohne den Umweg über Stoffänger und Holländer, die Stoffverluste sind auf das äußerste beschränkt, die Stoffübergänge bieten keine Schwierigkeiten mehr, das Papier fällt so aus, wie es durch die Arbeit des Holländers beabsichtigt war.



Zur Ausführung des Verfahrens kommt eine schnell umlaufende, mit einem ringsherumlaufenden Austragsschlitz versehene Kegeltrommel in Anwendung, welche von einem feststehenden Gehäuse umgeben ist, das mit Zu- und Abläufen für Siebwasser, Stoff und Abwasser versehen ist, wobei die Zu- und Abläufe regelbar sind.

Die Zeichnung zeigt den Längsschnitt.

In dem Gehäuse *a* läuft die doppelt kegelförmige Trommel *b*, die mit der Welle *c* fest verbunden ist. Die Welle *c* tritt beiderseits durch das Gehäuse *a* hindurch und ist an den Durchtrittsstellen mittels Stopfbüchsen *d* abgedichtet. Zwei Lager *e*, die auf den mit dem Gehäuse *a* verbundenen Lagerböcken *f* sitzen, tragen die Welle *c*, welche mittels der Riemenscheibe *g* angetrieben wird.

Die Trommel *b* hat an beiden Stirnseiten runde, zentrische Oeffnungen, welche mit gleichartigen Oeffnungen im Gehäuse *a* übereinstimmen. Die diese Oeffnungen umgebenden Ränder *h*, *i* bzw. h^1, i^1 schließen so dicht aneinander, daß sich die Trommel *b* gerade noch leicht drehen kann. Auf der einen Seite strömt durch das Rohr *k* und den ringförmigen Hohlraum *l* das Siebwasser in die Trommel *b*; vor der Eintrittsöffnung ist in der Trommel *b* eine Verteilungsscheibe *m* angeordnet, um das einströmende Siebwasser sofort nach außen nach der kegeligen Trommelwand zu führen. Die Scheibe *m* kann auch mit der Trommelstirnwand zusammen ein Schleuderrad, ähnlich dem einer Schleuderpumpe, bilden, indem Schaufeln *n* zwischen Verteilungsscheibe und Trommelstirnwand angeordnet werden; da die Trommel sich in diesem Falle das Siebwasser selbst ansaugt, kann die Vorrichtung hochstehen, andernfalls müßte sie etwas im Boden vertieft stehen, damit ihr das Siebwasser von selbst zufließt.

Das von rechts in die Trommel *b* gelangende Siebwasser drängt sich in der mit etwa 700 Umdrehungen umlaufenden Trommel *b* sofort nach außen und bildet einen Flüssigkeitsring n^1, wobei die im Siebwasser enthaltenen Fasern, Leim, Erden u. dgl. infolge der Schleuderkraft nach dem Trommelmantel hinstreben, und da derselbe kegelig geformt ist, werden diese Stoffteile sich nach dem größten Durchmesser ziehen. Im größten Durchmesser der Trommel *b* ist in ihr ein ringsherumlaufender Schlitz *o* vorgesehen, durch den der eingedickte Stoff in den im Gehäuse *a* angeordneten ringförmigen Kanal *p* gedrückt und von dort durch das Rohr *q* weiterbefördert wird. Der Trommelrand *r*, in dem der Austrittsschlitz *o* sich befindet, schließt gegen die Gehäusewand so dicht ab, daß die Trommel *b* gerade noch leicht umlaufen kann. Das geklärte Wasser des Flüssigkeitsringes n^1, d. h. die innerste Schicht desselben, fließt in den links am Gehäuse *a* befindlichen ringförmigen Raum *s* und dort durch das Rohr *t* ab. Ehe das geklärte Wasser in den Raum *s* treten kann, wird es erst noch einmal an die ringförmige Tauchwand *u*, die an dem Armkreuz *v* der Trommel *b* befestigt ist, nach außen geführt und die letzte Spur von Stoff abgeschleudert. Damit der eingedickte Stoff aus dem Kanal *p* nicht durch den Schlitz *o* in die Trommel *b* wieder zurücktreten und man den gewonnenen Stoff auf beliebige Höhen drücken kann, sind in dem Schlitz *o* Schaufeln *w* angeordnet.

In der Zuleitung *k* für das Siebwasser und in der Ableitung *q* für den gewonnenen Stoff ist je ein Schieber, Ventil oder Hahn zum Verändern des Durchflußquerschnittes vorgesehen; mit dem Schieber in der Leitung *q* kann man den Grad der Eindickung einstellen.

Die beschriebene Schleudervorrichtung läßt sich auch zum Eindicken von Halbstoffen, wie Zellstoff, Holzstoff usw., an Stelle von Waschtrommeln, Entwässerungsmaschinen usw., wie überhaupt zur Nutzbarmachung aller Abwässer der Papier-, Holzstoff- und Zelluloseindustrie gebrauchen.

Liegender Schleudersortierer für Holzstoff und Zellulose mit innerhalb eines Rundsiebes umlaufendem Schleuderrad und Zutritt des Stoffwassers an der einen Stirnseite.

D. R. P. Nr. 274512. Klasse 55d. Gruppe 2.

Nils Roth Heyerdahl und Jonas Cornelius Falch in Kristiania.

Patentiert

im Deutschen Reiche vom 2. August 1913 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Norwegen vom 8. August 1912 beansprucht.

Patent-Anspruch:

Liegender Schleudersortierer für Holzstoff und Zellulose mit innerhalb eines Rundsiebes umlaufendem Schleuderrad und Zutritt des Stoffwassers an der einen Stirnseite, dadurch gekennzeichnet, daß die Enden (a) der schräg zur Schleuderachse verlaufenden Schleuderflügel (a, b, c) an der Eintrittsstelle für das Stoffwasser entsprechend der relativen Eintrittsgeschwindigkeit des Stoffwassers derart abgebogen sind, daß stoßfreier Eintritt des Stoffwassers in das Schleuderrad erreicht wird.

Digitized by Google

Bei den bekannten liegenden Schleudersortierern für Holzstoff und Zellulose, bei denen innerhalb eines Rundsiebes ein Schleuderrad umläuft, zeigt es sich, daß der Kraftaufwand zum Antrieb des Schleuderrades im Vergleich zu der geleisteten Arbeit sehr groß ist. Dies ist zum einen Teil auf eine ungleichförmige Verteilung des Stoffwassers rings um die Schleuderflügel und zum

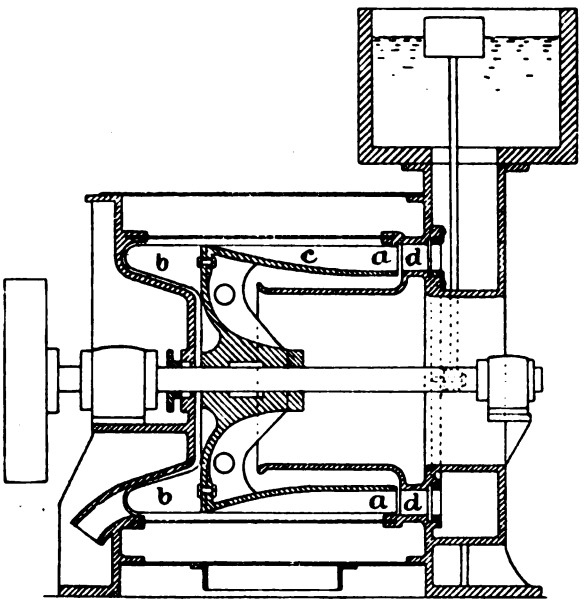


Fig. 1.

anderen Teil auf die Stoßwirkung des Stoffwassers auf das Schleuderrad zurückzuführen.

Gegenstand der Erfindung ist nun eine Anordnung, wodurch das Stoffwasser möglichst gleichförmig rings um die ganze Siebplatte verteilt wird, und bei welcher die Zuleitung des Stoffwassers zu dem mit großer Geschwindigkeit umlaufenden Schleuderrad ohne Stöße — also mit gutem hydraulischen Wirkungsgrad — stattfindet.

Die Erfindung ist in der Zeichnung in einem Ausführungsbeispiel veranschaulicht.

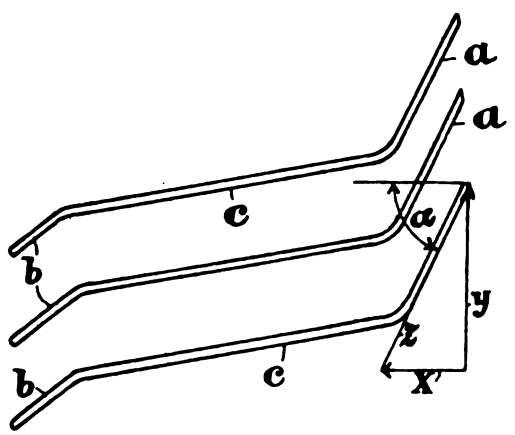


Fig. 2.

Fig. 1 zeigt einen achsialen senkrechten Schnitt durch den Sortierer.

Fig. 2 zeigt die Anordnung der Schleuderflügel.

Das Stoffwasser wird durch Oeffnungen *d* zum einen Ende des Schleuderrades am Umfang desselben zugeleitet. Die Zulauföffnungen *d*, deren Verteilung ringsum am Umfang mit Rücksicht auf eine gleichförmige Verteilung des Stoffwassers angeordnet ist, stehen in Verbindung mit einer oder mehreren geschlossenen Kammern, worin das Stoffwasser unter einem Drucke steht, der von dem Stoffwasserstand in der mit den Kammern verbundenen Zulaufrinne bestimmt wird.

Um einen stoßfreien Eintritt des Stoffwassers in die Schleuder zu erreichen, werden deren Flügel *a* an der Eintrittsstelle schräg gestellt gegen die Umlaufrichtung, so daß die Zulaufgeschwindigkeit *x* des Stoffwassers (die bestimmt ist durch den Druck in der Zulaufkammer), die Umfangsgeschwindigkeit *y* des Schleuderrades und die Neigung *z* der Flügel ein geschlossenes Dreieck bilden (vgl. Fig. 2). Auf diese Weise wird die bestmögliche hydraulische Nutzwirkung erzielt.

Wie aus Fig. 2 ersichtlich, haben die Schaufeln oder Flügel die erwähnte starke Neigung nur an dem Ende, wo der Zulauf stattfindet. Auf der Strecke *c* dagegen, wo die Sortierung stattfinden soll, hat die Schaufel nur die Neigung, die erforderlich ist, um dem Stoff eine achsiale Bewegung zu erteilen, und auf der Strecke *b* sind die Schaufeln rückwärts gebogen gegen die Umlaufrichtung, um die Fasern, die nicht durch das Sieb gegangen sind, wegzuschleudern.

Um den stoßfreien Eintritt des Stoffwassers noch zu begünstigen, ist es zweckmäßig, die Zulaufgeschwindigkeit des Stoffwassers während des Betriebes möglichst konstant zu halten. Dies kann man zweckmäßig dadurch erzielen, daß man in bekannter Weise den Flüssigkeitsspiegel im Zulauf mit Hilfe eines Schwimmers konstant erhält.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 a. G. 41 262. Schleifstein aus Kunststeinmasse mit Eiseneinlagen zur Erzeugung von Holzschliff. Karl Gevers, Osterode a. H. 10. 3. 14.

55 d. M. 50 267. Vorrichtung zum Klären der Abwässer von Papier-, Zellulose- und ähnlichen Fabriken; Zus. z. Pat. 275 379. Ed. Mann & Co., Ebertsheim b. Grünstadt. 27. 1. 13.

55 e. D. 30 211. Vorrichtung zum Strecken von Papierbahnen, bei der die Bahn in Schlangenlinie um Rundstäbe oder Walzen geführt wird. Henry Drysdale, Tottenham, und Frederick Jahn, Richmond, Engl.; Vertr.: C. Röstel u. R. H. Korn, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 19. 1. 14. Großbritannien. 22. 2. 13.

55 f. B. 71 979. Verfahren zur Herstellung von aus Gelatine und Glyzerin bestehenden Schablonenblättern zur Vervielfältigung von Schrift mittels der Schreibmaschine, mittels einer Feder oder eines ähnlichen Schreibmittels. Frank Drayton Belknap, New York City, V. St. A.; Vertr.: H. Springmann, Th. Stort und E. Herse, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 23. 5. 13.

Digitized by Google

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 b: 272 825. **54 g:** 253 066 258 961 264 999. **55 d:** 252 141.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

608 996 609 601 bis 610 400.

55 e. 609 944. Stellvorrichtung mit drei Knaggen für den Materialvorschub an Schneidemaschinen für Papier. Fa. Karl Krause, Leipzig. 12. 6. 14. K. 64 058.

55 e. 609 969. Schneidemaschine mit Federpressung für Papier o. dgl. Bautzner Industriewerk m. b. H., Bautzen. 23. 12. 13. B. 67 205.

55 f. 610 093. Durchsichtiges Geldrollenpapier mit Skala. Fa. Moritz H. Neufeld, Gnesen. 15. 6. 14. N. 14 589.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 *M* ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55 d. 505 121. Einrichtung zum Sortieren gestapelter Papierbogen usw. Rudolf Brecht, Stuttgart, Rotebühlstraße 123. 19. 7. 11. B. 54 059. 8. 6. 14.

Technische Mitteilungen.

In jedem industriellen Werk spielen die Betriebskosten eine sehr wichtige Rolle, und sind deshalb die Bestrebungen verständlich, dieselben auf das möglichst geringsten Maß herabzudrücken.

Während nun bei Dampfmaschinen und Dampfturbinen, die in der letzten Zeit sehr viel Vervollkommnung erfahren haben, der Dampfverbrauch und die Wirkungskraft ganz genau kontrolliert wird, wird der Wirkungsgrad der Dampfkessel, so große Fortschritte auch mit dem Bau desselben gemacht wurden, doch noch wenig beachtet, obgleich gerade in dem unrationellen Betrieb von Dampfanlagen die Ursache der Unwirtschaftlichkeit vieler Werke gesucht werden kann. Als das beste Mittel zur ständigen und genauen Ueberwachung von Feuerungsbetrieben haben sich nun die Rauchgasprüfer erwiesen, von denen seit einer Reihe von Jahren verschiedene auf den Markt gebracht worden sind.

Einen besonderen Fortschritt in derartigen Apparaten bildet der von der Firma Julius Pintsch, A.-G., Zweigniederlassung in Frankfurt a. M., hergestellte Rauchgasprüfer, der tatsächlich alle an einen solchen Apparat zu stellenden Forderungen erfüllt. Der einfach gebaute, registrierende Rauchgasprüfer, Bauart Pintsch, D. R. P. 172 625, nimmt die Analyse der Rauchgase selbsttätig und in kurzen Zeitabschnitten vor und zeichnet fortlaufend und dauernd sichtbar durchschnittlich 20—25 Analysen in einer Stunde auf. Der ganz aus Metall bestehende Apparat arbeitet unbedingt sicher und ist gegen Staub und Schmutz sowie gegen Stöße und Erschütterungen vollkommen unempfindlich. Zu seiner Wartung benötigt er nicht mehr als 5 Minuten am Tage und erfordert nur einen täglichen Materialverbrauch von 5 Pfg. Durch seine Billigkeit macht er sich in kürzester Zeit bezahlt, da er durch seine Aufzeichnungen jeden Fehler, den der Heizer beim Bedienen der Feuer macht, sofort anzeigt, so daß derselbe ihn ohne weiteres selbst abstellen kann. Hierdurch werden Verluste an Brennmaterial vermieden. Der Apparat bietet durch seine genaue Aufzeichnungen eine gute Grundlage bei der Auszahlung von Prämien für gute Leistungen der Heizung, so daß diese mit Hilfe des Apparates ihre Arbeit selbst beurteilen können und die Feuerungen mit Rücksicht auf einen sparsamen Betrieb bedienen werden.

Die gesamte Innen-Einrichtung des Apparates besteht aus zwei Meßuhren, dem dazwischen angebrachten Schreibwerk mit einer Schreibtrommel, einer Wasserstrahlpumpe und einem Kühler mit einem darunter befindlichen Wasserabschlußkasten, sowie einem Absorptionsgefäß. Die Pumpe saugt gleichlaufend bei einem Wasserverbrauch von etwa 100 Litern in der Stunde einen Gasstrom von 40 Litern durch den Apparat, daß die erste Kammer des Kühlers durchstreichend auf einen der Wassertemperatur entsprechenden Wärmegrad gebracht wird, dessen Höhe gleichgültig ist.

Nach dem Passieren des Kühlers wird das Gas in dem ersten Gasmesser, dem Volumen, auch gemessen und gelangt in das Absorptionsgefäß. Hier wird das Gas durch Kalk von der in ihm enthaltenen Kohlensäure befreit. Weil das Gas hierbei erwärmt wird, gelangt der Rest in die zweite Kammer des Kühlers, um hier wieder auf die gleiche Temperatur gebracht zu werden, die es vor der Messung in der ersten Gasuhr hatte. Jetzt wird das Gas in der zweiten Gasuhr dem Volumen nach gemessen und gelangt von dort durch die Pumpe und den Wasserkasten ins Freie.

Bedeutende Ersparnis an Schmiermaterial bei unbedingt sicherer Schmierung gewähren auch die von der Firma Julius Pintsch, A.-G., Zweigniederlassung in Frankfurt a. M., gebauten Schmierapparate für konsistentes Fett mit feststellbarer Spindel, die sich besonders für Maschinen eignen, die Erschütterungen ausgesetzt sind u. dgl., sowie die Schmierapparate (Dochtöler) ganz aus Messing mit aufsteck- und aufschraubbarem Deckel. Bei den Schmierapparaten für konsistentes Fett ist die vorhandene Menge des Schmiermaterials jederzeit am Stand des Spindelkopfes zu erkennen.

Bei einem gut geleiteten Betrieb muß auch stets darauf gesehen werden, daß die Lager der Maschinen und Riemenscheiben immer gut geölt sind, ohne daß Oel verschwendet wird. Der Zentrifugalöler, System Stumm", D. R. G. M. Nr. 553 624 und 553 625 der Firma Julius Pintsch, A.-G., Zweigniederlassung in Frankfurt a. M., der zum Oelen von losen Riemenscheiben, Vorgelegen und Leitrollen usw. dient, verbindet nun bei äußerst einfacher Konstruktion eine absolut sichere Schmierung mit größter Sauberkeit und sparsamstem Oelverbrauch, bestehend aus einem Messingkörper und einer Zelluloidröhre mit Hartgummi-Verschlußschraube läßt sich leicht auf jeder losen Riemenscheibe anbringen.

Ein Verschmutzen und Vergeuden des Schmiermaterials ist ausgeschlossen. Die Oelabgabe kann genau durch eine Regulierschraube eingestellt werden. Wird der Apparat in rotierende Bewegung gesetzt, so beginnt die Schmierung, im Ruhestand hört dieselbe sofort auf. Bei richtiger Einstellung ist nur eine zwei- bis dreimalige Nachfüllung im Jahre erforderlich.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Isoliermasse für Dampfleitungen.

Antwort III auf Frage Nr. 870. Zur Herstellung guter Isoliermasse für Dampfleitungen haben sich folgende Materialien und ihre Gemenge bewährt. Gleichmäßig gekneteter Lehm wird mit soviel Spreu, Asbestabfall oder erschlossenem Altpapier vermengt, bis der ursprünglich leicht bewegliche Lehmbrei sperrige Beschaffenheit aufzuweisen beginnt. Seine Plastizität darf hierbei die Grenzen guter Streichfähigkeit nicht unterschreiten. Ist der zur Verfügung stehende Lehm ziemlich fett bzw. sehr leicht bildsam, sind seine vorangeführten Magerungs- oder Versteifungsmittel auch noch mit entsprechender Menge kalziniertem Kieselgrus oder gemahlener Schlacke bzw. Schamotte zu vermengen. Auch kann an Stelle von Altpapier minderwertiger Braunschliff, Papier-Fangstoff, Hanf oder Flachsabfall verwendet werden. Steht magerer bzw. wenig plastischer Lehm zur Verfügung, kann dieser mittels entsprechender Sodalösung genügende Plastizität erhalten. Nach erfolgter Aufbringung der Isoliermasse wird diese in üblicher Weise bandagiert und fertiggestellt.

Antwort IV. auf Frage Nr. 870. Die billigste und dabei eine sehr zweckmäßige und gute Isoliermasse für alle Arten Dampfleitungen stellt man sich in Papier-, Pappen- oder Holzmassefabriken selbst her, indem man den dort erzeugten Stoff verwendet. Ich habe meine sämtlichen Leitungen alle mit Stoff aus der Fabrik isoliert. Es wurde dazu der Abgangsstoff von den Sand- und Knotenfängen benutzt, welcher genügend faserig ist und auch Erde enthält. Auch den Stoff aus den Stoffängern kann man mit Vorteil verwenden. Ich kam auf diese Idee, weil ich ein über der Stoffbütte liegendes Heißwasserrohr habe, welches einseitig etwa 3 mm dick mit sehr feinem Stoff bespritzt war, dasselbe war dort nicht einmal handwarm, an der nicht bespritzten Seite hingegen so heiß, daß man es nicht anfassen konnte. — Ich ließ dann alle Rohrleitungen nach und nach mit Stoff isolieren. Ganzstoff ist noch besser als Halbstoffe, wenn auch solche, wie aufgeschlagener Holzstoff, Zellstoff usw. ausgezeichnet isolieren. Die Stoffe werden naß in dünnbreiiger Form um das Rohr geschmiert, und zwar in sehr dünner Schicht, dann trocknen gelassen, und dann wird die nächste Schicht darauf gebracht. Die fertige Schicht braucht m. E. nicht dicker zu sein als höchstens 10 mm.

Holzstoff grober Sortierung u. dgl. schützt man sogleich nach dem Aufbringen vor dem Abfallen vom Rohre, indem man um denselben eine Lage dünne Baumwollgaze legt. Auf diese kommt dann die neue Schicht Stoff, wieder Gaze herumgelegt usw.

Diese Masse eignet sich gleichgut für Wasser-, Dampf- und alle Leitungen, welche die Wärme halten sollen, sie ist enorm billig und hält jahrelang.

Auch die im Handel zu habenden Isoliermassen bewähren sich gut, vor allen Dingen Kieselgur, das eine Asbestmischung mit anderm Material darstellt, diese wird auch naß in Breiform auf die Rohre stück- oder schichtweise aufgebracht.

Ganz billig habe ich Rohre auch schon mit Lehm isoliert, dem ich, um der Masse mehr Halt und Bindekraft zu verleihen, Pferdemist beimischte, ferner Häcksel (fein geschnittenes Stroh). In ähnlicher Weise arbeiten die Lehmformer mit Pferdemist, auch Kuhmist, der dem Lehm gute Bindekraft und Form verleiht. Der beigemischte Häcksel ist ein schlechter Wärmeleiter und isoliert sehr gut. — Man muß bei dieser Art Masse nur sehr vorsichtig sein, daß man nicht daran stößt, denn sie bröckelt leicht ab, es sei denn, der Aufstrich, der hier bis 30 mm dick sein soll, wird von außen mit Binden umwickelt, welche ihn schützen.

Schließlich sei auch noch der Isolierung der Rohre mit Stroh- oder Holzwollseilen gedacht, die auf eine dünne Lehmschicht gewickelt werden und dann von außen ebenfalls wieder mit Lehm bestrichen werden. H. K.

Flachliegen von einseitig glattem Karton.

Antwort II auf Frage Nr. 871. Wenn sich der Karton nach der einseitig glatten Seite zu krümmt, so können hier mehrere Ursachen vorhanden sein. Zunächst sollten Sie die obere Deckschicht des Kartons prüfen, sicher besteht sie nicht aus einem Stoff gleicher Mahlweise wie die andern Schichten, wenn derselbe z. B. schmieriger gemahlen ist als der der Innenschicht und der Unterdecke, dann neigt solcher Karton immer zum Krümmen nach jener Seite, besonders wenn er einseitig glatt gearbeitet ist, wobei die Schicht sich bei der plötzlichen Berührung mit der heißen Zylinderfläche beim Anbügeln an diese zusammenzieht. — Aber auch zu starker Zug des großen Zylinders kann die Ursache insofern sein, als in solchen Fällen der Karton sehr stramm um die letzte Leitwalze vor dem großen Zylinder gezogen wird, macht er dazu an dieser Stelle noch eine scharfe Biegung, so krümmt sich derselbe nach dem Trocknen fast immer. — Sie können dem etwas abhelfen, wenn Sie hinter dem Zylinder den Karton in der entgegengesetzten Richtung wieder ziemlich im spitzen Winkel abziehen lassen, hierdurch wird die Neigung zum Krümmen nach der einen Seite behoben. I. T.

Abdichtung von Mannlochdeckeln für Kugelkocher.

Antwort I auf Frage 872. Das zweckmäßigste und auch das billigste Abdichtungsmittel für Kugelkocher ist unbestritten ein dicker, langfaseriger IIIia oder Packzellstoff. Ich habe jahrelang mit diesem Material abgedichtet, und niemals hat sich ein Undichtsein gezeigt. Selbstverständlich nimmt man für eine Abdichtung stets zwei Ringe, um ganz sicher zu sein, jedoch genügt auch einer. Man schneidet sich die Ringe aus dem ganzen Bogen heraus und tränkt dieselben gut mit Firniß, und zwar kurz vor dem Gebrauch noch einmal. Die Hauptsache ist das Reinhalten der Dichtungs-

Digitized by Google

flächen am Deckel und am Kocher, die Narben müssen rein und die Aufsitzfläche gut abgeschmirgelt sein. Sie werden mit diesem Abdichtungsmaterial niemals einen Anstand haben, wenn alles nach Vorschrift gehandhabt wird. Es gibt ja Abdichtungsmittel genug, welche sich auch bewähren, nämlich Hanfzöpfe, welche mit Unschlitt getränkt werden, oder Kautschukpackungen mit Metall oder andern Einlagen; auch alte Metalltücher, welche mit Mennige imprägniert werden, werden in manchen Fabriken verwendet. Diese Dichtungen kann man ja bei vorsichtigem Umgang öfter verwenden, aber ich ziehe die Abdichtung mit IIIia-Zellulose allen andern Dichtungsmitteln vor, da selbige praktisch ist, ganz sicher dichtet und die denkbar billigste Methode bleibt. Man macht sich eine genaue Schablone von Zink oder Eisenblech, nach welcher man sich die Ringe schneidet, da die Schraubenausschnitte genau passen müssen. R. T.

Antwort II auf Frage Nr. 872. Die Abdichtung für die gewölbten schmiedeeisernen Verschlußdeckel der Mannlöcher an Kugelkochern wird in der Praxis in verschiedener Weise ausgeführt. Eine bewährte und viel benutzte Methode ist folgende: In die runde gußeiserne Flansche des Füllstutzens wird rundum in einiger Entfernung vom Rande eine Vertiefung ausgespart, die entweder mit Hartgummi ausgefüllt oder mit Blei ausgestemmt wird. Gegen diesen Gummi- oder Bleiring wird der Mannlochdeckel, der mit einer der Rundung des Dichtungsringes entsprechenden Schneide versehen ist, mittels einer bestimmten Anzahl Bügelschrauben angepreßt. Ist die Dichtungsnaht schadhaft geworden, so läßt sie sich durch Einsetzen eines neuen Gummifutters oder durch sorgfältiges Nachstemmen leicht wieder ordnungsmäßig verdichten. Eine weitere zweckmäßige Abdichtung für die Mannlochdeckel der Kocher besteht darin, daß man flache, etwa 10—15 mm breite Reifen aus Schmiedeeisen zu Hilfe nimmt, die mit langen Leinen- oder Baumwollstreifen spiralförmig umwickelt werden. Die Wickelung muß jedoch ganz gleichmäßig sein; damit sich dieselbe nicht löst, empfiehlt es sich, noch einen dünnen aber kräftigen Bindfaden um den Reifen zu wickeln. Diese Dichtung hält lange vor, ist leicht zu erneuern und zudem noch billiger wie die erstbeschriebene. Bei der ersten sowohl als auch bei der letzten Abdichtungsart sehe man sorgfältig darauf, daß die Dichtungsringe immer gut aufsitzen. Ist das nicht der Fall, so läßt der Kocherdeckel, sobald der Dampfdruck steigt, Dampf entweichen. Man vermeide auch, wenn die Abdichtung schon etwas schadhaft geworden ist, dies durch übermäßiges Anziehen der Deckelschrauben ausgleichen zu wollen, weil das bei der im Kocher herrschenden hohen Dampfspannung leicht zu Brüchen und Unglücksfällen führen kann. Entweicht an einer Stelle des Mannlochdeckels Dampf, so versuche man nicht das durch schärferes Anziehen der Schraube an der Stelle zu beseitigen, sondern man stelle ohne weitere Umstände den Dampf vom Kocher ab, verdichte, nachdem kein Druck mehr im Kocher vorhanden ist, den Deckel wieder ordnungsmäßig und setze ihn dann wieder richtig auf. Gh.

Antwort III auf Frage 872. Die Mannlochdeckel sachgemäß hergestellter und behandelter Kugelkocher schließen erfahrungsgemäß vollkommen dicht, und zwar auch ohne Anwendung irgendwelcher Packung oder Dichtung. Und versagt der dichte Schluß solcher Mannlochdeckel, ist von Fall zu Fall auch sehr leicht nachzuweisen, daß die Mannlochdeckel zufolge unsachgemäßer Behandlung Verbeulungen oder Verzerrungen erlitten haben, die durch verschiedene Einwirkungen verursacht werden können. Diese entstehen vorwiegend durch mangelhafte Reinigung der Berührungsflächen der Mannlochdeckel und ihrer Halswulste oder durch unsachgemäß bzw. reihenweises Anziehen der Schrauben. Diese müssen stets entgegengesetzt angezogen werden, weil sonst der durch das reihenweise Anziehen der kräftigen Schrauben verursachte, sehr erhebliche einseitige Druck vollkommen genügt, um Verzerrungen der Manlochdeckel oder ihrer Halzwulste zu verursachen. Diese sind nachher auch mit Anwendung von Packung oder Dichtung nicht leicht dicht zu bekommen, besonders in den Fällen nicht, wenn das Anziehen der Schrauben reihenweise erfolgt, oder wenn der Kochprozeß bei höherem Drucke bzw. bei längerer Dauer vor sich geht. Als Packung oder Dichtung dienen gut geweichte und gequollene Ringe, die aus zäher und geschmeidiger Pappe — vorwiegend Braun- oder Graupappen — gestanzt oder gestemmt werden, und noch besser ist es, wenn die Dichtung oder Packung aus gut entwässertem und nicht zu kurzem Faserbrei hergestellt wird. Dieser ist nicht zu niedrig und wulstförmig aufzutragen.

Antwort IV auf Frage Nr. 872. Für genannten Zweck sind die sogenannten Lechlerschen Dichtungsringe, die aus Asbest mit galvanischem Kupferüberzug bestehen, geeignet, diese Dichtungskörper werden auch mit Bleiüberzug hergestellt, durch den Metallbelag wird das Festkleben der Asbestmasse verhütet und das Ein- und Ausbringen der Dichtung wird erleichtert. Es gibt zwar noch eine ganze Reihe geeigneter Dichtungen, die aber vielfach zum Kleben neigen und daher beim Lösen und Wiederanbringen der Mannlochdeckel Umstände und Zeitverlust verursachen. Muß man gelegentlich nicht metallisch überzogene Dichtungen benutzen, so sind die Asbestplatten mit Firnis zu tränken und die Oberfläche mit Graphit oder auch Kreide zu bestreuen, hierdurch wird die Neigung zum Kleben verringert und der Firnis schützt die Asbestmasse vor den Angriffen der Feuchtigkeit. Hchs.

Leimungskosten für Rotationsdruckpapier.

Antwort I auf Frage Nr. 873. Leimungskosten für Rotationsdruckpapier können verschieden hoch sein. Es gibt Fabriken, die Druckpapiere nur mit schwefelsaurer Tonerde, welche mit einem Zusatz von Seifenwasser versetzt wird, leimen. Die meisten Fabriken leimen aber ihre Druckpapiere immer noch mit Harzleim, und zwar genügt in den meisten Fällen eine $^1/_4$-Leimung. Nehmen wir bei den jetzigen Harzpreisen den Liter Harzleimmilch zu 1 Pfg. und die schwefelsaure Tonerde zu 0,75 Pfg. pro Liter, wenn erstere 1^0 B. und letztere 5^0 B. zeigt, so käme die $^1/_4$-Leimung auf 0,58 Pfg. pro 100 kg Druckpapier, wenn die ganze Leimung 120 Liter Harzleim und 150 Liter schwefelsaure Tonerde erfordert. In den meisten Fällen dürfte ja dieses Quantum für Rotationsdruckpapier genügen, wo jedoch mit viel Kaolin gearbeitet wird und eine halbwegs gute Leimung beansprucht wird, dürfte wohl dieses Quantum nicht

Digitized by Google

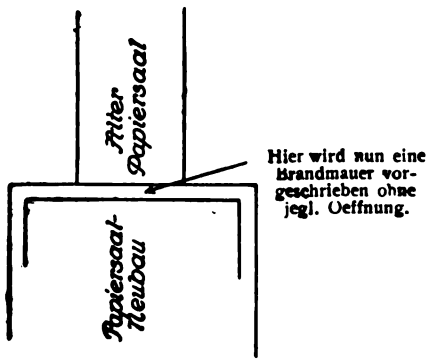
mehr zureichen, selbstverständlich muß der Ausschuß stets wieder regelmäßig zugeteilt werden. Ich glaube nicht, daß man auch mit den neuesten Leimmethoden viel billiger als mit Harzleim leimen kann. R. T.

Antwort II auf Frage 873. Die Frage, wie hoch die Unkosten für Leimung von 100 kg Rotationsdruckpapier sind, läßt sich nicht gut allgemein beantworten, da die Kosten je nach den besonderen Verhältnissen und von Fall zu Fall verschieden sind. Gerade für die Leimungsfrage kommen bei Druckpapier eine Reihe wichtiger Faktoren in Betracht, deren jeweilige Anwendung gestatten, mit mehr oder weniger stärkerer Leimung auszukommen, ohne dabei die Leimfestigkeit, oder richtiger gesagt, die Bindewirkung zu beeinträchtigen. Bei allen Druckpapieren, speziell aber bei Rotationsdruckpapier, läßt sich viel an Leim sparen, kommt es doch hier nicht auf die Erreichung von Widerstandsfähigkeit gegen das Eindringen von Flüssigkeiten wie Tinte usw. an, sondern hauptsächlich auf eine Bindewirkung, auf die Bindung von Feinfasern und Füllstoffen in der Papiermasse und auf einen angemessenen Grad der Widerstandsfähigkeit gegen das Eindringen von Druckfarbe. Im übrigen kann Fragesteller nach dem Preise, den er für Harz anlegt, und der verbrauchten Menge Harzmilch leicht berechnen, wieviel 100 kg Stoff zu leimen kosten. Die Schwere des Papiers, die aus dem Stoffe hergestellt wird, ist dabei gleichgültig.

Meinungsaustausch

Brandmauer.

Frage Nr. 14. Wir sind damit beschäftigt, einen Neubau zu errichten, und zwar eine Verlängerung unseres alten Papiersaales. Von dem hiesigen Bezirksbaumeister wird uns nun die Auflage gemacht, den Neubau und den alten Bau durch eine vollständig massive Brandmauer zu trennen. Der Bezirksbaumeister beruft sich hierbei auf den Gesetzesparagraph der Bauordnung, nach welchem Baulichkeiten, in denen leicht entzündbare Stoffe gelagert werden, durch Brandmauern zu schützen sind. Nun kommt in den ersten Stock des Neubaues Papier auf Stößen geschichtet zu lagern, während in dem oberen Stock Zellulose gelagert wird. Beides kann bekanntlich nicht als leicht brennbar bezeichnet werden.



Es wäre nun wünschenswert, der Behörde Unterlagen an die Hand geben zu können, die definitive Entscheidungen und Gerichtsbeschlüsse in dieser Angelegenheit enthalten. Wir nehmen nun an, daß derartige Entscheidungen, daß Papier und Zellulose nicht als brennbare Stoffe zu behandeln sind, vorliegen und bekannt sind.

Wir wären in diesem Falle für Ueberlassung der Anlagen sehr dankbar. Da diese Frage doch allseitig von größtem Interesse ist, könnte sie vielleicht auch im Meinungsaustausch behandelt werden.

Wir bitten um Aussprache. Die Red.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Generalversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

am 24. Juni 1914 in Leipzig, Zentraltheater-Restaurant.

Die sehr zahlreich besuchte Versammlung wurde gegen 12½ Uhr vom Vorsitzenden mit einem Willkommengruß an die Anwesenden eröffnet, die zu ernster Arbeit gekommen seien, zugleich aber auch, um die Schätze der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik zu genießen. Den erschienenen Ehrengästen und Gästen wurde eine besondere Begrüßung zuteil.

Im Anschluß hieran wurde der Verein Deutscher Papierfabrikanten von Herrn Geh. Kommerzienrat Biagosch im Namen des Direktoriums der Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik in Leipzig und auf der Bugra willkommen geheißen und ihm guten Erfolg seiner Verhandlungen gewünscht.

Der Vorsitzende, Herr Kommerzienrat Brückner, wies dann in seinen Dankesworten auf die Großartigkeit der Bugra hin und auf die Schwierigkeiten, welche die Aufstellung der Haynsburger Papiermühle bereitet habe. Wenn diese dank der Initiative der Firma Zanders doch bewerkstelligt und auch die Ehrenhalle des Vereins deutscher Papierfabrikanten zur richtigen Zeit in würdiger Weise vollendet worden sei, so sei dies in erster Linie Herrn Baurat Dr. Nikolaus zu danken. Die Ausstellung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten wurde am 6. Mai von der Prinzessin Mathilde von Sachsen besucht, während eine Besichtigung durch den König von Sachsen für später in Aussicht genommen

Digitized by Google

ist. Besonderer Dank wurde auch Herrn Dr. Klemm ausgesprochen, der bei Verfolgung der Ziele des Vereins auf der Ausstellung demselben wertvolle Hilfe geleistet habe. Der Vorsitzende gab dann auch noch seiner Freude über ein anderes großes Werk Ausdruck, die von der Firma Füllner ausgestellte Papiermaschine werde großes Interesse erregen, es sei dies eine respektable Leistung, da die Maschine erst am 18. Januar dieses Jahres bestellt worden sei. Diese Veranstaltungen gewinnen dadurch besonderen Wert, als sie in einer Zeit vorgenommen wurden, die für die Papierfabrikation sehr ungünstig ist. Hierüber wolle er sich, fuhr der Redner fort, nicht weiter aussprechen, jedoch der Hoffnung Ausdruck geben, daß es bald besser werde. Der Vorsitzende gedachte dann in üblicher Weise der im letzten Vereinsjahr verstorbenen Mitglieder, deren Andenken durch Erheben von den Sitzen geehrt wurde.

Herr Geh. Kommerzienrat Füllner teilte hierauf mit, daß in der Ausstellung Papierfabrik ein Holländer abgemahlen worden sei. Es habe sich aber gezeigt, daß die Dampfturbine zu viel Touren mache, so daß das Ergebnis zweifelhaft sei. Er forderte jedoch die Anwesenden auf, gegen 4 Uhr in die Bugra zu kommen, da die Ausstellungsmaschine dann im Betriebe sein würde.

Hieran schlossen sich Mitteilungen des Vorstandes über die Bugra-Abrechnung. Vom Verein Deutscher Papierfabrikanten haben 22 Mitglieder ungefähr 21 000 Mk. für die Zwecke der Bugra aufgebracht und die Mitglieder des Vereins deutscher Zellstoffabrikanten über 11 000 Mk. Da die Kosten 35—36 000 Mk. betragen, so sind noch rund 4000 Mk. dem Garantiefonds zu entnehmen. Diejenigen Mitglieder des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, die ihren Beitrag für die Bugra noch nicht bezahlt haben, sollen vom Geschäftsführer hierzu aufgefordert werden, da sie doch wohl selbst nicht wünschen, daß die anderen Papierfabriken für sie Opfer bringen.

Die Kassenführung ist von den Herren Dr. Müller und Direktor Castorf geprüft worden und wird, nachdem der Prüfungsbericht verlesen worden war, der Kassenführung Entlastung zuteil. Ueber den Voranschlag für das nächste Jahr berichtet Herr Direktor Schinkel. Nach demselben wird sich ein Ueberschuß von 4000 Mk. ergeben. Der Voranschlag wird dann von der Verwaltung genehmigt.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung: „Neuwahlen zum Vorstande", bemerkt der Geschäftsführer, daß der ganze Vorstand neu gewählt werden müsse, zwecks Eintragung des Vereins in das Vereinsregister. Er schlägt Wiederwahl des ganzen Vorstandes und an Stelle der Herren Kommerzienräte Marggraff und Euler, die Wahl der Herren Kommerzienrat Haas, Waldhof, und Fabrikbesitzer Mann, Ebertsheim, vor. Die Wiederwahl sowie die Wahl der vorgeschlagenen Herren erfolgte einstimmig. Im Anschluß an die Wahl wurde noch die Frage, ob auch Aufsichtsratsmitglieder dem Vorstand angehören können, in bejahendem Sinne entschieden.

Dem Bericht über den Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie (Punkt 7 der Tagesordnung) leitet der Vorsitzende ein, indem er bittet, die Mittel für denselben auch dieses Jahr wieder in gleicher Höhe zu bewilligen. Herr Direktor Schinkel, der den Bericht erstattete, schließt demselben die Bemerkung an, daß im vorigen Jahre bei den Dresdener Papiermachertagen 2600 Mk. zum Besten des Hilfsvereins gesammelt worden seien. Ob ein solches Resultat auch dieses Jahr, wo die Tagung ohne offizielle Feste stattfindet, möglich sein werde, sei zweifelhaft, doch hofft er, daß dennoch ein gutes Ergebnis erzielt werde. Der Beitrag des Vereins wurde bewilligt, wofür Herr Direktor Schinkel im Namen des Hilfsvereins dankte.

Zu Punkt 8 der Tagesordnung bemerkt der Vorsitzende, daß die Mitglieder den Jahresbereicht erhalten und aus demselben gesehen haben, daß die Tätigkeit des Vereins eine sehr umfangreiche gewesen sei. Und es scheine, als ob die Tätigkeit auch nicht nachlassen werde. Da der Bericht gedruckt vorliegt, sollen nur kurz einige Punkte aus demselben erwähnt werden, die im Bericht nicht genügend berührt wurden, da sie sich später ganz anders angelassen haben als man vermutete. So müsse die Bezeichnung Holzstoff-Packpapier in dem Tarif der Eisenbahn aus demselben verschwinden. Die Packpapiere sollten unter allen Umständen in den Spezialtarif I verwiesen werden. Bedenklich sei hierbei allerdings, daß die Eisenbahnen selbst nicht wissen, was Packpapier ist, da man tatsächlich ja jedes Papier zum Einpacken verwenden könne. Der Vorstand hat infolgedessen beschlossen, der Frachtfrage größere Aufmerksamkeit zuzuwenden, und bittet hierbei keine Schwierigkeiten zu machen, da es so, wie es heute sei, nicht weitergehe. Eine weitere Angelegenheit, die berührt wird, ist die Fracht der mit Gummi und Papier überzogenen Walzen, die von der Eisenbahn nach der allgemeinen Wagenladungsklasse befördert werden und nicht nach Spezialtarif I. Diese Angelegenheit wird vom Verein ebenfalls im Auge behalten werden. Auch das Fischereigesetz, welches eigentlich schon abgeschlossen sei, wird eine Quelle der Aufmerksamkeit für den Verein bilden müssen, wenn auch vielleicht wenig zu erreichen sein werde.

Digitized by Google

In einer früher abgehaltenen Sitzung des Deutschen Museums in München, welchem ja die Haynsburger Papiermühle zur Aufstellung überwiesen werden soll, ist beschlossen worden, im Museum auch Modelle von modernen Papier- und Zellstoff-Fabriken aufzustellen. Ebenso wird das in der Bugra ausgestellte Modell der Robertschen Papiermaschine dem Museum überwiesen werden. Im nächsten Jahre findet nun in Düsseldorf die Ausstellung „100 Jahre in Kultur und Kunst" statt und hat die dortige Ausstellungsleitung gebeten, ihr die alte Papiermühle zu überlassen. Der Verein glaubt die Ausstellung in Düsseldorf mit unterstützen zu müssen und deshalb diesem Wunsche willfahren zu sollen.

Im Anschluß an diese Besprechung einzelner Punkte des Geschäftsberichtes dankt der Vorsitzende dem Geschäftsführer für seine mit großer Sachverständigkeit ausgeführte Arbeit.

Es wird dann beschlossen, Punkt 9 der Tagesordnung nach Punkt 12 zu behandeln.

Ueber Punkt 10 der Tagesordnung: „Die Lieferungsbedingungen für den Handel mit Papier im Ortsbezirk Berlin, aufgestellt von der Handelskammer zu Berlin", berichtet Herr Direktor Jost-Sebnitz in ausführlicher Weise. In den Verkaufsbedingungen seien nicht alle Wünsche erfüllt und manche Schwierigkeiten noch zu überwinden. So sei es schwierig, festzustellen, wo die Grenzen der Technik liegen. Man müsse sich aber schlüssig werden, ob der Entwurf des Vereins Deutscher Papierfabrikanten angenommen und der Berliner Handelskammer vorgelegt werden solle, während man den von dieser aufgestellten Entwurf ablehne. Er stellt den Antrag, darüber abzustimmen. Es wird der Vorschlag angenommen, die weitere Behandlung der Angelegenheit der Kommission zu überlassen, welche dieselbe zu Ende führen soll.

Zu Punkt 11 der Tagesordnung bemerkt der Geschäftsführer, daß der Kampf um die Zölle bei der Vorbereitung der letzten Handelsverträge keinen guten Eindruck auf die Regierung gemacht habe. Es sei auch kein Wunder, da auf beiden Seiten mit großer Erbitterung gekämpft worden sei. Der Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten habe sich gesagt, daß ein derartiger Kampf nicht wieder vorkommen dürfe und es sei erfreulich, daß die Vorschläge zu einer Einigung auf guten Boden gefallen seien. Allerdings müsse man sich sehr bescheiden und von den Forderungen des Tarifschemas viel nachlassen. Die beteiligten Gruppen sind auch zu einer Einigung gelangt, mit Ausnahme der Druckpapierfabrikanten und der Zeitungsverleger, zwischen denen aber auch noch eine Einigung zu erhoffen ist. Sollte es zu einer Einigung nicht kommen, werde wahrscheinlich der Kampf auf der ganzen Linie entbrennen, was für keine Partei von Vorteil sein werde. Die mit der Führung der Verhandlung beauftragten Herren wurden im Anschluß an die lebhafte Aussprache über die Nachgiebigkeit der deutschen Druckpapierfabrikation und die Zollsätze für Holz- und Zellstoff mit der Weiterführung der Verhandlungen betraut, wobei zum Ausdruck kam, daß die einzelnen Ausschüsse unter Umständen sogar gezwungen sein würden, Anträge ihrer Mitglieder zu bekämpfen, die weitergehen, als der Ausschuß es unter den gegebenen Umständen für richtig hält. Jeder der beteiligten Vereine müsse die vom Ausschuß gefaßten Beschlüsse vertreten. Es sei besser, auch unter Opfern eine Vereinigung herbeizuführen, als einen Kampf, der auf jeden Fall einen ungünstigen Einfluß hervorrufen und wenig Erfolg versprechen würde.

Zu Punkt 12 der Tagesordnung äußerte sich der Geschäftsführer nur kurz. Der neue Entwurf habe Unfrieden hervorgerufen und die Industrie Einspruch dagegen erhoben. Vom Vorstand wird vorgeschlagen, daß der Verein die Erklärung abgibt, auf dem Standpunkt des bisherigen Rechtes zu bleiben.

Zu Punkt 9 der Tagesordnung: „Das Bildungswesen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten", der nun vorgenommen wird, berichtet Herr Professor Müller von der technischen Hochschule in Darmstadt über einen erfreulichen Fortschritt der Papiermacherabteilung daselbst. Er verweist auf die kleine Papiermaschine, die derselben zu großem Vorteil gereiche und hebt hervor, daß der Abteilung auch noch weitere hochherzige Schenkungen zuteil geworden seien und die kleine Papierfabrik, die der Technischen Hochschule jetzt zur Verfügung stehe, bei der Ausbildung der jungen Papiermacher und überhaupt der Papierfabrikation gute Dienste leisten werde. Herr Professor Müller spricht am Schluß die Hoffnung aus, daß die guten Beziehungen der Hochschule zu dem Verein Deutscher Papierfabrikanten die gleichen bleiben werden wie bisher.

Professor Dr. Föhr kann über die Papiermacher-Abteilung am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen ebenfalls nur Gutes berichten. Der Unterricht mache gute Fortschritte und die Abteilung entwickle sich in vorteilhafter Weise weiter. Cöthen sei heute zum ersten Male in der Lage, seine Ziele und Erfolge dem Verein ad oculos zu demonstrieren, da es in der Bugra ausgestellt habe. Er bittet, auch diese Ausstellung in Augenschein zu nehmen, vor allem aber auch, nach Cöthen zu kommen. Er dankt für das Cöthen bisher entgegengebrachte Interesse und bittet, der Fach-

Digitized by Google

schule den gleichen Betrag wie bisher überweisen zu wollen.

Ueber die Papiermacherschule am Technikum Altenburg berichtet Herr Ingenieur Labuhn. Auch diese Schule arbeitet unter guten Verhältnissen, die Besucherzahl bewegt sich in steigender Linie. Gegenwärtig ist die Schule von 38 Papiermachern besucht, eine für die Schule hohe Zahl. Von den Besuchern sind 8 Ausländer. 15 der Schüler haben als Vorbildung nur die Volksschule, während 11 das Einjährig-Freiwilligen-Zeugnis besitzen. Am Schluß des Wintersemesters haben 14 Abgehende das Prüfungszeugnis erworben, am Schluß des Sommersemesters 9. Auch Herr Ingenieur Labuhn dankt für das der Schule bisher entgegengebrachte Wohlwollen und Interesse.

Der Vorsitzende wünscht den Papiermacherschulen weiter gute Entwickelung und teilt mit, daß der Vorstand beschlossen habe, denselben die gleichen Zuschüsse wie bisher zu bewilligen, und bemerkt im Anschluß hieran, daß man glaube, in Altenburg mit zwei Semestern auf die Dauer nicht auskommen zu können.

Hierauf spricht Professor Dr. Müller den Dank der Fachschulen für die Bewilligung der Zuschüsse aus.

Vom Geschäftsführer wird mitgeteilt, daß die nächstjährige Versammlung im Rheinlande abgehalten werden solle und daß die dortigen Mitglieder beschlossen haben, nach Düsseldorf einzuladen. Vom Verein wird die Einladung dankend angenommen und der Wunsch ausgesprochen, daß sich die Tagung in Düsseldorf den anderen am Rhein abgehaltenen würdig anschließen möge.

Nach Erledigung des geschäftlichen Teiles erhielt Herr Dr. Schuchart das Wort zu seinem Vortrag über das Taylorsystem, über welches er sich in sehr interessanter und ausführlicher Weise verbreitete. Es folgte dann ein Vortrag des Herrn Ingenieurs Peisler von der Firma Karl Krause in Leipzig über neuzeitliche Maschinen für die Papierfabrikation. Besonderes Interesse nahm hierbei die Besprechung des neuen Kalanders in Anspruch, der auf der Bugra im Betriebe zu sehen ist und über welchen der Versammlung auch ein gedruckter Bericht vorlag.

Da weitere Anträge nicht vorlagen, wurde die Versammlung, nachdem noch den Verlegern der Fachzeitschriften, welche auch dieses Jahr wieder Festhefte zu den Tagungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten herausgegeben haben, hierfür gedankt worden war, nach ¾3 Uhr geschlossen.

50jähriges Bestehen des Vereins französischer Papierfabrikanten.

Am 11. und 12. August 1864 wurden die ersten Sitzungen des Vereins der Papierfabrikanten Frankreichs abgehalten, der Verein kann somit auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken und hat seine 51. Versammlung, die am 15. Juni d. J. in Paris stattfand, zu einer festlichen gestaltet. Präsident des Vereins ist Herr Henry Chauvin, Besitzer der Papeterie de Paillard, Poncé, Sarthe. Am Abend des Versammlungstages fand ein Festessen statt und am 16. Juni ein Ausflug nach Chantilly, wo ein Frühstück eingenommen und das Schloß und die im Musée Condé vereinigten Kunstschätze besichtigt wurden. Am Abend des gleichen Tages fand in Paris im Cercle de la Librairie eine Künstler-Soirée statt, bei welcher hervorragende Kräfte der ersten Pariser Theater mitwirkten.

In der Versammlung am 15. Juni wurde die übliche Tagesordnung erledigt und ein Bericht über die Tätigkeit des Vereins erstattet. Der allgemeinen Versammlung waren Sitzungen der verschiedenen Fachgruppen vorangegangen, deren Beschlüsse der Versammlung mitgeteilt wurden. Die Gruppe der Schreib- und Druckpapierfabriken hat über die Mittel und Wege beraten, die eine Besserung der Lage herbeiführen können und hält einen Zusammenschluß für außerordentlich wünschenswert. Mit den Vorarbeiten hierzu soll ein Herr betraut werden, der sich dieser Aufgabe besonders widmet. Die Gruppe der dünne Papiere herstellenden Fabriken hat sich besonders mit dem Zigarettenpapier-Monopol in der Türkei und mit der Frage der Lumpenbeschaffung befaßt. Die Gruppe der Packpapierfabrikanten hat festgestellt, daß ihre Fabriken gut mit Aufträgen versehen sind und daß an der beschlossenen Preiserhöhung festgehalten werde. Die in der vierten Gruppe vereinigten Pappenfabriken leiden trotz der Einigkeit unter sich unter einer Krisis und Ueberproduktion, und werden in einer Herbstversammlung beschließen, ob durch Betriebseinschränkung von vielleicht 24 Stunden in der Woche eine Besserung herbeizuführen sei.

Handelskammerberichte über das Jahr 1913.

Handelskammer zu Lüneburg. Die Produktion in der Papierfabrikation hat sich infolge eines 7wöchigen Arbeiterausstandes in der Firma J. H. Eppen zu Winsen a. L. um etwa 1 000 000 Kilogramm verringert.

Die Preise für Fichtenholz und Steinkohlen waren höher als die im Vorjahre, während in den Verkaufspreisen des Papiers keine Veränderung eintrat. Die Beschäftigung war Anfangs des Jahres 1913 gut, gegen Ende ungenügend, so daß einzelne Feierschichten eingelegt werden mußten.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft nahm in der abgelaufenen Woche den vorhergesagten Verlauf. Das will besagen, daß sich die Umsätze in den engsten Grenzen hielten. Ueber die äußersten Notwendigkeiten hinaus wird nicht disponiert, da ist es erklärlich, daß der Verkehr nur von sehr geringem Umfang ist. Die Erkenntnis, daß hieran auch durch verlockende Angebote nichts zu ändern ist, scheint sich verbreitet zu haben, denn die Fabriken beobachten im allgemeinen eine gewisse Zurückhaltung insofern, als sie nicht mit weiteren Preisherabsetzungen die Kundschaft zu gewinnen suchen. Bei dem heutigen Preisstand aller Stoffe wäre es auch nicht zu begreifen, daß hierfür eine Möglichkeit vorliegen könnte. Bei dem vielen Unwahrscheinlichen aber, das in der jetzigen Zeit zu verzeichnen ist, verdient dieser Umstand festgestellt zu werden. Hoffentlich erhält sich diese Einsicht auch noch über die bevorstehenden Wochen hinaus. Wenn dann die Käufer ihre Ferien beendet haben werden, erkennen sie vielleicht, daß ihre anders gerichteten Spekulationen verfehlt gewesen sind und daß es an der Zeit ist, ihre Verfügungen mit mehr Berechnung zu treffen. Das ist seit längerer Zeit fast ganz vermieden worden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Tendenz des sizil. Schwefelmarktes ist ruhig, wie gewöhnlich in der Ferien- und Reisezeit. Die Abladungen aus früheren Kontrakten sind seitens div. Großfirmen und Industrien sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden jetzt noch ziemlich im Gange und werden derartige Verschiffungen auch im Verlauf noch weiter vor sich gehen. Da das Konsortium in Palermo die Preise für Rohschwefel für 1915 noch nicht herausgegeben hat, sind Verkäufe darin sowohl wie in Raffinaden für diese Sichten noch nicht sonderlich im Verkehr und will man sich dieserhalb in Blanko nicht einlassen, weil oft zu großes Risiko bei solchen Transaktionen. Engl. Artikel für Papierindustrie in stillerer Haltung bei teilweis weichenden Preisen. Inländ. Blaukali williger, doch knapp für nächste Monate.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.30
» » » » IIIa » » »	9.10
» » » » IIIa aus » »	9.15
» » » » IIIa buona » »	9.—
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.10
» » » » br. inkl. Sack	10.70
Sizil. Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	10.95
» » » » in 1/8Ztr.-Geb.	11.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.55
» Rohschwefel gem. » » » »	10.50

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen etwa 2% billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Engl. Ia Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.15
» » » gemahlen » 5/8 »	13.70
» » Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.50
» » China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.40
» » » » » » » » I	5.20
» » » » » » » » II	4.65
» » » » » » » » III	4.40
» » » » » » » » IV	4.20
» » » » » » » » V	4.—
» » » » » » » » VI	3.75
» » China Clay weitere Nuancen 3.70 bis zu	3.20
» » Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	13.00
» » Chlorkalk 35/37% in Weichhols Geb.	12.65
» » Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	61.25—64.25
» » » Natron, kristall. Quant.	51.25—54.25
franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse	
» » Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	5.20
» » » » gemahlen » »	5.70
» » Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.—
» » » » » » gut	4.75
» » Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
» » Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.80
» » Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.25
» » » » 60/62% » » »	18.25
» » Walkererde (Fullers earth) in Säcken	4.95
Inländ. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg	101.50—102.50
» » » kl. » » »	100.50—101.50
Netto Kasse ab Juli bis Dezember 1914.	

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1% Skonto. Cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren Posten über bis 1914, in englischen Artikeln. — Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Der Markt ist ruhig. Die heutigen Forderungen lauten: B Rm. 17.30, D 17.40, E 17.50, F 17.60, G 17.70, H 17.80, J 17.90, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, zur Lieferung Juli-August ac. Kassa abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl. Der Markt ist stetig. Loko kostet Rm. 68.25, August 69, September-Dezember 70.50, alles per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original-Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Sachsen.

Im Erzgebirge werden die Abschlußmengen flott abgenommen. Allem Anschein nach hat der Bedarf etwas zugenommen, möglich ist aber auch, daß die Vorräte in den Papierfabriken abgenommen haben und infolgedessen mehr abgerufen wird. Freihändig wird noch wenig Stoff abgesetzt, da die Preise, die geboten werden, zu niedrig sind. Die Produktion ist äußerst gering, da das Wasser sehr knapp ist und auf Besserung vorläufig nicht zu rechnen ist. Die kleinen Niederschläge, die stattfinden, sind nicht imstande, die geringste Besserung der Wasserverhältnisse herbeizuführen. Es ist deshalb nur dringend zu raten, Holzstoff nicht zu verschleudern, da der Bedarf doch wieder eintreten muß. Pappen gehen gut ab und

Digitized by Google

werden flott versandt. Doch lassen die Preise immer noch zu wünschen übrig. Namentlich Holzpappen sind gut gefragt. Leider lassen sich manche Pappenfabriken durch falsche Angaben irreführen und verkaufen noch zu kaum auskömmlichen Preisen zu ihrem und der ganzen Industrie Schaden.

Westfalen.

Das Geschäft ist überaus still. Trotzdem scheint es, als ob sich langsam eine Besserung anbahnen will, die vielleicht gar nicht mehr so fern ist, wie man im allgemeinen fürchtet. Es steht fest, daß der Großhandel im rheinisch-westfälischen Industriebezirk längst nicht über die großen Mengen Papiervorräte verfügt, wie es den Anschein hatte, und jetzt versucht, sich unter der Hand einzudecken, natürlich recht billig. Hierzu ist allerdings jetzt noch immer Gelegenheit gegeben, aus dem einfachen Grunde, weil sich doch viele Fabrikanten finden, die gern abstoßen und größere Posten räumen möchten. Trotzdem gehen die Papierpreise doch nicht unter einen gewissen Satz herab, wie schon befürchtet wurde; hierzu ist die ganze Lage des Marktes eben doch zu fest, nachdem die Roh- und Halbstoffmärkte keinerlei Anzeichen einer Erleichterung erkennen lassen. Zwar hat sich die Lage des Holzmarktes insofern erheblich geändert, als mit einer Verteuerung des russischen Papierholzes gerechnet werden muß. Auf dem rheinisch-westfälischen Papierholzmarkte sind die Papierholzpreise und damit auch die Preise für Holzstoff fest geblieben; eine Aenderung dürfte auch sobald nicht möglich sein. Im Gegenteil haben durch die große Hitze die mit Wasserkraft arbeitenden Werke nicht mehr genügend Wasser und aus diesem Grunde ist die Erzeugung von Holzstoff verringert worden, so daß hierdurch eher eine Festigung als eine Abschwächung in die Verfassung des Marktes gekommen ist. Jedenfalls steht fest, daß sich dem Papierfabrikanten nicht die Möglichkeit bietet, irgendwie mit billigeren Erzeugungsmöglichkeiten rechnen zu können. Es ist daher auch unerfindlich, woher sich billigere Papierpreise herleiten sollten. Der Markt der holzhaltigen Papiere ist zwar noch immer stark durch Ueberangebote belastet, allein, auch hier zeigen sich schon kleine Anzeichen zur Besserung, indem nämlich die ordinären satinierten und einseitig glatten Papiere, die für Massenreklamen in Betracht kommen, wieder mehr gefragt werden, so daß das Angebot langsam abnimmt. Sehr ruhig liegt eigentlich nur Zeitungsdruck, und zwar sowohl Rotations- wie Schnellpressendruck, was um so merkwürdiger ist, als gerade diese Papiere doch fast das gleiche Verwendungsfeld haben, anderseits wohl nicht im Uebermaß hergestellt werden, weil man ohne bestimmte Absatzquellen diese Papiere nicht herstellt. Die Zuweisungen des Vereins der deutschen Druckpapierfabrikanten sind überall erheblich geringer gewesen, als man erwartet hatte. Auf dem Pappenmarkt ist es jetzt leider auch im ganzen stiller geworden; was aber an Aufträgen hereingeht, ist dringend; ein Beweis, daß die Lager in den Händen der Grossisten wie der Verbraucher eben doch nicht große sind. Packpapiere wurden hin und wieder lebhafter angefordert, namentlich Zellstoffpapiere hatten während der Hitzeperiode eine Belebung erfahren, die auch jetzt noch anhält. Das Geschäft in holzschliffreien Papieren, auch in Feinpapieren, ist als still zu bezeichnen; selbst der Exportgroßhandel, der sonst für derartige Papiere umfassenden Bedarf erkennen ließ, ist wenig unternehmungslustig; trotzdem konnten sich die Preise auf der ganzen Linie halten.

Skandinavien.

Holzstoff. Die außergewöhnlich warme und trockene Witterung in Norwegen und Schweden verursachte einen weiteren erheblichen Rückgang der Betriebswässer. Das Angebot von Holzschliff ist infolgedessen zurzeit ein recht geringes. Die Fabrikanten erwarten ein baldiges Steigen der Preise.

Zellulose. Die Marktlage zeigt unverändert das gleiche Bild. Während das Geschäft in Sulfitzellstoff als leblos zu bezeichnen ist, hält die gute Nachfrage nach Natronzellulose an.

Verladungs-Gelegenheiten nach Grossbritannien und Irland.

Von Hamburg

nach Aberdeen, Hamburg-Aberdeen-Linie, am 29. Juli und 8. Aug., Hübenerkai; nach Belfast und Dublin „City of Belfast" am 21. Juli, „City of Brussels" am 28. Juli, Amerikakai; nach Bristol „City of Frankfort" am 24. Juli, „City of Sumich" am 31. Juli, Amerikakai, D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg; nach Boston, Gehrkens-Linie am 21., 24., 28. und 31. Juli, Kirchenpauerkai, H. M. Gehrkens, Hamburg; nach Dublin siehe unter Belfast; nach Dundee „Sardinia" am 25. Juli, „Corsica" am 1. Aug., „Westphalia" am 8. Aug.; nach Glasgow siehe Grangemouth; nach Grangemouth „Corsica" am 22. Juli und 1. Aug., „Sardinia" am 25. Juli und 5. Aug., „Westphalia" am 29. Juli laden Hübenerkai, Schuppen 18, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Goole Goole Steam Shipping Comp. am 20., 22., 23., 25., 27., 29. und 30. Juli; 1., 3. und 5. August, Kaiserkai, C Witt & Co., Hamburg; nach Grimsby Great Central Ry Shipping Line täglich außer Sonntags, Sandtorkai, C. H. Röver, Hamburg; nach West-Hartlepool „Federation" am 22. und 29. Juli, „Dresden" am 25. Juli und 1. August, Sandtorkai, Pearson & Langnese, Hamburg; nach Hull „Hull" am 21. Juli und 1. Aug., „York" am 25. Juli und 4. August, „Darlington" am 28. Juli, Sandtorkai, Pearson & Langnese, Hamburg; nach Leith „Vienna" am 22. und 31. Juli, „Breslau" am 24. Juli und 3. Aug., „Weimar" am 27. Juli und 5. Aug., „Coblenz" am 20. und 29. Juli, Hübenerkai; Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Liverpool „Borderland" am 21. Juli, „Greenland" am 25. Juli, „Zealand" am 30. Juli, „Poland" am 4. Aug., Versmannkai, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach London Gen. Steam Nav. Comp. am 22., 25. und 29. Juli, 1. und 5. Aug., Dalmankai, Willem Pott, Hamburg; nach London Kirsten-Linie am 21, 22., 24., 25., 28. 29. und 31. Juli, 1., 4. und 5. August, Kaiserkai, A. Kirsten, Hamburg; nach London Pellbach-Linie am 20., 22., 24., 27., 29. und 31. Juli, 3. und 5. Aug., Sandtorkai, H. D. Perlbach Nachfl., Hamburg; nach Plymouth „City of Memich" am 31. Juli, Amerikakai; nach Swansea „City of Brussels" am 28. Juli, Amerikakai, D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg.

Von Bremen

nach London „Strauß" am 20. und 27. Juli, „Schwalbe" am 21. und 29. Juli, „Schwan" am 22. und 30. Juli, „Adler" am 23. Juli und 1. Aug., „Sperber" am 25. Juli und 3. August, „Möve" am 28. Aug.; nach Hull „Greif" am 21. und 28. Juli und 4. August, „Reiher" am 23. und 30. Juli und

Digitized by Google

6. August, „Phoenix“ am 25. Juli und 1. August, Argo-Dampfschiffahrtsges., Bremen, Bahnsendungen sind zu richten: Bremen-Freihafen, Schuppen 3; nach Leith zehntäglich nach Bedarf; Carl Scholle, Bremen.

Von Stettin

nach London Neue Dampfer-Comp., Stettin, am 23., 25. und 30. Juli, 1. und 6. August, Sendungen direkt an obige Gesellschaft; nach London via Rotterdam oder Amsterdam regelmäßiger Verkehr, F. Ivers & Co. bzw. Johann Reimer, Stettin; nach Hull „Runo“ am 25. Juli, „Novo“ am 1. August, Johann Reimer, Stettin; nach Leith L. H. & Hbg. S. Pack Co. am 22., 25. und 29. Juli; 1. und 5. Aug., Bollwerk, Johann Reimer, Stettin.

Von Danzig

nach London einmal wöchentlich, Tag unbestimmt; nach Hull „Hydro“ gegen Ende Juli; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Co., zehntäglich nach Bedarf, C. G. Reinhold, Danzig.

Von Königsberg

nach London am 25. Juli und 1. August Marcus Cohn & Sohn, Königsberg; nach Hull „Hydro“ Ende Juli, R. Kleyenstüber & Co., Königsberg; nach Leith L. H. & Hbg. Steam Pack. Comp. zehntäglich nach Bedarf; Otto B. Birth & Co., Königsberg.

Von Rotterdam

nach London Gen. Steam Nav. Comp. am 21., 22., 25., 28. und 29. Juli, 1., 4. und 5. August, Phs. van Ommeren, Rotterdam; nach Grimsby Great Central Ry Shipping Line am 21., 23., 25., 28. und 30. Juli, 1., 4. und 6. August, St. Jobshaven, Ruys & Co., Rotterdam, Veerhaven 7; nach Leith Gibson Line am 21., 24., 28. und 31. Juli, 4. und 7. Aug., Schichaven, Bouthmy & Co., Rotterdam; nach Dundee Gibson Line am 25. Juli und 1. August, Schichaven, Bouthmy & Co., Rotterdam.

Von Amsterdam

nach London Gen. Steam Nav. Comp. am 21., 25. und 28. Juli, 1. und 4. August, Handelskade, Gen. Steam Transport Comp., Amsterdam; nach Leith Gibson Line am 21., 24., 28. und 31. Juli, 4. und 7. August, Handelskade, Gemmering & Penning, Amsterdam.

Von Antwerpen.

nach London Gen. Steam Nav. Comp. am 22., 25. und 29. Juli; 1. und 5. August, Kennedy, Hunter & Co., Antwerpen; nach Grimsby Great Central Ry Shipping Line am 21., 23., 25., 28. und 30. Juli, 1. und 4. August, Quai D'Hebrauville; Ruys & Co., Antwerpen, Quai van Dyck 9; nach Hull „Harrogate“ am 21. und 28. Juli und 4. August, „Cito“ am 25. Juli und 1. Aug., Aug. Buleke & Co., Antwerpen; nach Leith Gibson Line am 21., 25. und 28. Juli, 1. und 4. August, Quai D'Hebrauville und laufen bei Bedarf in Grangemouth an; nach Grangemouth direkt am 23. und 30. Juli, 6. August, laden wie nach Leith. Näheres in beiden Fällen durch Bouthmy & Co., Antwerpen.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

Schwarzburger Papierzellstoffabrik Richard Wolff A.-G. Die Generalversammlung findet am 30. Juli 1914, nachmittags 4 Uhr, in Chemnitz, in den Räumen der Filiale der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Poststraße 15, statt. Tagesordnung: 1. Vorlegung des Berichts seitens des Vorstandes

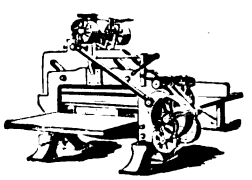
Patentverkauf oder Lizenzabgabe.
Das D. R. P. 237200 betr. „Maschine zur Herstellung von Papierkapseln“ ist zu verkaufen oder im Lizenzwege zu vergeben. Nähere Auskunft erteilen Patentanwälte **Lamberts und Geisler, Berlin SW., Gitschiner Straße 107.**

Nicht nur einen
Hundert-Markschein,
sondern unzählige werden gefunden und erspart durch den verblüffend einfachen, von jeder Fabrik selbst zu bauenden, etwa Mk. 80,— kostenden **Kollerstoff- usw. Sortierapparat „Rapid“** Glänzende Erfolge, Qualitäts-Verbesserungen. Größte Produktion. Ungeahnte Vorteile. Besuch, Erklärung kostenl. Näh. unt. »Papier- u. Pappen-Praktiker« **P. F. 5570** an die Exped. d. Bl.

Speicher- und Lagerräume
mit Gleisanschluß Hamburg—Lehrter-Bahnhof in Berlin, ca. 700 qm, per 1. Oktober 1914 zu **vermieten.**
J. Schneider & Co., Alt-Moabit 139b.

Papiermaschine
Gebrauchte, aber tadellos erhaltene Papiermaschine für die Verarbeitung von Feinpapieren zu kaufen gesucht.
Off. mit genauer Beschreibung und Skizze an die Geschäftsstelle d. Blattes unter **P. F. 5574.**

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen



Wegen Zahlungsschwierigkeiten des Bestellers
verkaufe ich anderweitig eine vollständig neue
Papier- und Pappenschneidemaschine
modernster Bauart, mit 226 cm Schnittlänge, für Kraftbetrieb, mit mechanischer Preßvorrichtung für alle Höhen, ohne jede Einstellung
CHN. MANSFELD • LEIPZIG
5571 **Maschinenfabrik — Eisengießerei**

Digitized by Google

über das Geschäftsjahr 1913/14. 2. Genehmigung der Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung für 1913/14. 3. Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrats. 4. Aufsichtsratswahl.

Geschäfts-Berichte.

Die **Papierfabrik Schwindenhammer Akt.-Ges., Türkheim,** verzeichnet für das Geschäftsjahr 1913/14 einen Fabrikationsgewinn von 22 414 Mk., wozu noch 8977 Mk. Zinsen treten, so daß 31 392 Mk. zur Verfügung stehen. Bei 500 000 Mk. Aktienkapital stehen Immobilien und Betriebsmobiliar mit 605 636 Mk. zu Buch, Warenvorräte sind mit 165 376 Mk. bewertet, an Kassa und Wechsel waren 8306 Mk. vorhanden, bei Debitoren standen 102 993 Mk. aus, während Kreditoren 45 695 Mk. zu fordern hatten. Der Reservefonds enthält 43 932 Mk.

Rheinische Tapeten-Fabrik, A.-G. in Beuel am Rhein. Für das Jahr 1913/14 beläuft sich der Reingewinn, nach Mk. 77 041 (im Vorjahre Mk. 91 472) Abschreibungen, mit Einschluß von Mk. 23 481 (Mk. 21 488) Vortrag, auf Mk. 44 622 (Mk. 64 190). Daraus werden wieder 4 Prozent Dividende auf das Aktienkapital von Mk. 500 000 verteilt. Zum Vortrag kommen diesmal Mk. 5622.

Zuber, Rieder & Co., Komm.-Ges. a. Aktien (Papierfabrik) in Napoleonsinsel (Els.). Die Gesellschaft weist unter Ermäßigung der Nebenreserven auf 369 094 Mk. (i. V. 396 545 Mk.) einen Reingewinn von 217 426 Mk. (269 923 Mk.) aus. Welche Dividende auf die 1,80 Mill. Mark Aktien verteilt wird (i. V. 7 Prozent) geht aus der Veröffentlichung nicht hervor.

Russische Zellstoffabrik Waldhof A.-G. Die Hauptversammlung hat am 18. Juni stattgefunden. Nach dem Geschäftsbericht für 1913 erzielte die Gesellschaft einen Reingewinn von 1 223 254 Rubel (1 250 324 Rubel), woraus wieder 400 000 Rubel abgeschrieben werden und 4 Prozent Dividende auf 12 Mill. Rubel Aktienkapital (i. V. 4,50 Prozent auf 10 Mill. Rubel für 12 Monate und auf 2 Mill. Rubel für 6 Monate) gezahlt werden. Vorgetragen werden 86 746 Rubel (90 956 Rubel). Wie der Geschäftsbericht ausführt, haben sich die an das Berichtsjahr geknüpften Hoffnungen nicht in vollem Maße verwirklichen lassen, weil die Vollproduktion nicht erreicht werden konnte und der allgemeine Konjunkturrückgang auch in Rußland auf dem Zellulosemarkt eintrat, so daß der Absatz gegenüber dem Vorjahr zurückblieb. Es mußten größere Mengen mit nicht unwesentlichen Verlusten dem Export zugeführt werden. Die erzielten Preisaufbesserungen wurden durch erhöhte Mehrkosten für Rohstoffe und Arbeitslöhne ausgeglichen. Ein dreiwöchiger Streik verursachte einen nicht unbedeutenden Produktionsfall.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Cröllwitz b. Halle a. S. Nach Mitteilungen des Aufsichtsrats der Cröllwitzer Aktienpapierfabrik zu Halle a. S. übersteigt der Gewinn des jetzt beendeten Geschäftsjahres den Ertrag des Vorjahres. Es soll eine mäßige Erhöhung der Dividende vorgenommen werden. (Im Vorjahre erfuhr die Dividende eine Steigerung von 9 auf 10 Prozent.)

Düren, Rheinl. „Dürener Fabrik präparierter Papiere, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Lendersdorf bei Düren". „An Stelle des ausgeschiedenen Fabrikanten Hugo Schoeller zu Düren ist der Dr.-Ingenieur Max Renker in Düren zum Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des letzteren ist erloschen."

Gut eingeführter

Papiervertreter

sucht für **Paris und Nord-Frankreich** Verbindung mit Spezialfabriken für dünne, geleimte und ungeleimte Sorten, Pergamentersatz, Pergamyn, Zeichenpapier und Pauspapier. Gefl. Offerten unter **P. F. 5573** an die Expedition d. Bl. erbeten.

Billig abzugeben:

Siebpartie

mit Gautsche und 2 Naßpressen, einer Papiermaschine, 1600 mm Arbeitsbreite, inkl. zwei Büttengarnituren, 1 Sandfang, 1 Wandel-Knotenfänger, Schüttelwerk, Pumpe, Antriebs-Transmission, sowie Dampfmaschine, 325 mm Durchm., 600 mm Hub, mit einem Trommelantrieb

Anfragen unter **P. F. 5567** an die Expedition d. Bl. erbeten.

5567

Garantie für große Ersparnis an Naßfilzen, vorzüglich an Selbstabnahme-Maschinen.

Fabriken, die an starkem Naßfilzverbrauch leiden, empfehlege gen entsprechendes Honorar bei geringem Kostenaufwand Abhilfe.

Anfragen unter Chiffre **P. F. 5551** an die Expedition dieses Blattes.

Beratung in allen Fabrikations-Angelegenheiten der Papier-, Holz- u. Zellstoffbranche. Gutachten, Brandschaden- und andere Taxationen. Papier-, Pappen- u. Rohstoffprüfungen. Behebung von Betriebsstörungen aller Art. Mitarbeit in Patentsachen.

Fabrikdir. a. D. Fritz Richter, Papiertechniker, beeid. Sachverständ. f. Papier u. Holzstoff, Grimma, Bismarckplatz 1, I 5526

Digitized by Google

Golzern b. Grimma. Schrödersche Papierfabrik Gebrüder Schröder in Golzern. Der Kaufmann Bernhard Martin Schröder ist infolge Todesfalls ausgeschieden. In das Handelsgeschäft eingetreten sind als persönlich haftende Gesellschafterin Clara Charlotte verw. Kommerzienrat Schröder, geb. von Rappard, in Leipzig und vier Kommanditisten.

Hamburg. Gustav Petermann Druckerei-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Sitz der Gesellschaft ist Hamburg. Gegenstand des Unternehmens ist die Uebernahme und Fortführung der Buch- und Kunstdruckerei der Firma Gustav Petermann, Hamburg, sowie die Herstellung und der Vertrieb von Druckarbeiten und aller sonst zur Druck- und Papierindustrie gehörigen Artikel. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt 100 000 Mk. Geschäftsführer sind: Carl Otto Raecke, zu Dockenhuden, und Johann Christian Trautmann, zu Hamburg, Kaufleute.

Hamburg. Die Papier-Abteilung der Firma Max Schüler & Co., Hamburg, hat die Alleinvertretung der ersten oberösterr. Seiden- und Zigaretten-Papierfabrik Dr. Franz Feurstein, Wien, für den Export erhalten.

Landau (Pfalz.) Neu eingetragen wurde die Firma J. Buchmann. Betrieb eines Sägewerks und einer Pappenfabrik mit dem Sitze in Rinnthal, Gesellschafter sind: 1. Buchmann, Jacob, Fabrikant, 2. Buchmann, Julius, Fabrikant, beide in Rinnthal, 3. Schaaf, Maria Elisabeth geb. Buchmann, Ehefrau des Tierarztes Dr. Johannes Schaaf in Berlin. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Karl Hügle in Annweiler. Die Gesellschafterin Maria Elisabeth Schaaf ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Laubenheim b. Mainz. „Im benachbarten Laubenheim wurde unter dem Namen eine neue Aktiengesellschaft für die Fabrikation von Harz und ähnlichen Produkten mit 200 000 Mk. Kapital errichtet. Gründer sind die Bankdirektoren Hans Lang und Kurt Freiherr Haller v. Hallerstein, sowie Rechtsanwalt Dr. Richard Schreiber in Mainz und die beiden Laubenheimer Kaufleute Johann Stramitzer und August Reichert."

Leipzig. In das Handelsregister ist die Firma Sächsische Luxuspapierwarenfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Leipzig eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und der Vertrieb von Papierwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mk. Jeder Geschäftsführer ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Arthur Boeckel und Alfred Woidt, beide in Leipzig.

Nordhausen. „Nordhäuser Plakat- und Etiketten-Fabrik" Karl Koch hier. Dem Geschäftsführer Otto Leßner hier ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Billingsfors, Schweden. Die Sulfatzellulosefabrik und Holzschleiferei Billingsfors Aktiebolag hatte im Jahre 1913 eine Produktion von 4598 Tonnen Sulfatstoff (88 Tonnen mehr als 1912), der mit Ausnahme von 3250 kg gebleicht wurde; assortierte Sekunda-Qualität machte davon nur 1,1 Proz. aus. Die Holzschliffproduktion, 1849 Tonnen naß, war infolge Wassermangels im Spätsommer und Herbst um 339 Tonnen geringer als im Vorjahre. Die Verkaufspreise für Nebenprodukte der Zellulosefabrik erlitten große Störungen. Der Markt für gebleichte Zellulose war gut mit steigender Tendenz. Der Reingewinn beträgt 69 607 Kr., wozu 143 611 Kr. Saldovortrag kommen. Es werden 30 000 Kr. als 6 Proz. Dividende auf die Vorzugsaktien ausgeteilt, dem Reservefonds 9298 Kr. als 10 Proz. des Reingewinns von 1912 und 1913 zugewiesen und der Rest auf neue

Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz i. Schl.
Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.
Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:
Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.
Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.
Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.
Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.
Deckenheizung mit warmer Luft und selbsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.
Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.
Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.
Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 15 Atm. geeignet.
Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.
Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,36% des Kohlenverbrauchs.
Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.
Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.
Man fordere Spezial-Druckschriften. 4194

Günstige Gelegenheit
zum Selbständigmachen
findet Fachmann mit Kapital in gut gelegener Papierfabrik. — Einheirat :: nicht ausgeschlossen. ::
Angebote werden streng vertraulich behandelt und sind zu richten an die Geschäftsstelle dieses Blattes unter **P. F. 5563.**

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Digitized by Google

Rechnung übertragen. Das Aktienkapital beträgt 1 Mill. Kr. A.

Genf. Mit einem Kapital von 1 Mill. Frcs. wurde in Genf die Papierfabrik Kemna, A.-G., gegründet. Sie beabsichtigt, bei Barmen eine Papierfabrik zu errichten.

Gustavsthal (Neuern, Böhmen). Gelöscht wurde die Firma Holzstoffabrik Gustavsthal Hugo Fischer.

Brände.

Manchester. Die Papierfabrik von Howarth im Stadtteile Blackley wurde durch eine Feuersbrunst zerstört. Der Schaden wird auf 1½ Mill. Mark geschätzt.

Wurzbach (Reuß.) Im Trockenraum der Holzstoff- und Pappenfabrik des Herrn Oskar Froeb entstand Feuer, das das Gebäude vernichtete. Es sind große Werte in Pappvorräten und auch die im Trockenhause befindlichen Maschinen beschädigt und vernichtet worden. Der Betrieb der Fabrik erleidet durch den Brand eine Unterbrechung von mehreren Wochen.

Beilagen-Hinweis.

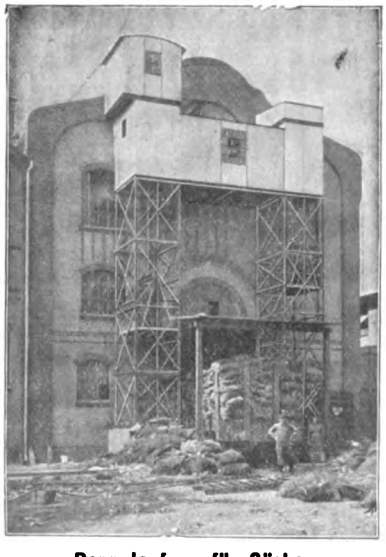
Der unserer heutigen Nummer beiliegende Prospekt der Firma: Reform-Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H. in Görlitz über „Reform-Kanal-Trockenanlagen" sei einer eingehenden Beachtung empfohlen, um so mehr, als die Abdampfwärme von Auspuff- und Kondensationsdampfmaschinen und Lokomobilen in den meisten Betrieben unausgesetzt entweicht, obgleich dieselbe für billigste Trocknung der verschiedensten Materialien verwendet werden könnte.

Zur Ableitung ölhaltigen Wassers eignen sich ganz besonders die von Eduard Kluge, G. m. b. H., Leipzig, gebauten Hochleitungs-Kondenswasser-Ableiter „Sinus" und „Cosinus", die mit ständigem, ununterbrochenem Wasserablauf arbeiten. Ueber die verschiedenen Ausführungsarten und Preise finden Interessenten nähere Angaben in dem beiliegenden Prospekt, auf den wir empfehlend hinweisen.

Die Spezialfabrik für Pumpenbau und moderne Wasserversorgung Albert Gerlach, Eisenwerk, Nordhausen, baut als Spezialität vollständige Druckwasser-Zentralen, ferner einzelne Ausrüstungen wie doppeltwirkende Plungerpumpen für Förderhöhen von 100 m und darüber sowie für Leistungen von 6 bis 100 cbm pro Stunde und mehr. Weitere Spezialitäten dieser Firma sind der elektrisch-automatische Haus- und Fabrikwasserversorger „Automat", einfach- und doppeltwirkende Gestänge-Tiefpumpen, Wasserenteisenungs- und Filterapparate, Wasserreinigungs- und Filterapparate (ohne Enteisenung), ferner Luftkompressoren mit Wasserkühlung zur Belüftung von Enteisenungsapparaten und Druckkesseln bei automat. Wasserversorgungsanlagen. Wir verweisen auf den beiliegendem Prospekt, der die Ausführungsarten deutlich veranschaulicht.

Wilhelm Fredenhagen

Maschinenfabrik — Gegr. 1872 — **Offenbach a. M.** — **Eisengiesserei** — Gegr. 1829 —



Doppelaufzug für Säcke

Spezialfabrik für Aufzüge und Transportanlagen

liefert seit Jahrzehnten:

Transport-Anlagen

zum Fördern von:

Holzstoff, Holzabfällen, Zellulose, Zeitungen, Kisten Säcken, Papierrollen usw.

ferner **automatische Kesselbekohlungs-Anlagen**

und

Aufzüge bis zu den schwersten Lasten, mit und ohne :: Führerbegleitung ::

Man verlange Prospekt No. 25 über ausgeführte Anlagen

Prima Referenzen erster Firmen der Branche

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 24. Juli 1914** **Heft 30**

Inhalt:

Seite	
860—865	Die Aufbereitung und die Anforderungen für solche Zellstoffe, welche auf Zellstofflösungen verarbeitet werden
870	Verwendung von Schwefelkies statt Schwefel in Zellstoff-Fabriken
871—890	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen — Bücherschau.

Sommaire:

Page	
865—869	Préparation des pâtes pour solutions de cellulose
870—871	Emploi de la pyrite de fer au liau du soufre dans les fabriques de pâte chimique
871—890	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles — Bibliographie.

Contents:

Page	
865—869	The Preparation of Celluloses such as are Used for Making Cellulose Solutions
870—871	Employment of pyrites instead of sulphur in chemical-pulp mills
871—890	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received — Bibliography

Hilfs-Verein für die deutsche Papier-Industrie.

Die übliche Tellersammlung beim Festessen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten am 24. Juni in Leipzig erbrachte diesmal den Betrag von . . . . . 850,— Mk.

wozu noch gestiftet wurden:

von der Zellstoffabrik Königsberg	300,— »
von den Papier- und Zellstoffwerken Feldmühle	100,— »
von Herrn Kommerzienrat Offenheimer, Okriftel	50,— »
von Herrn Dr. Max Müller, Finkenwalde	50,— »
von der Papierfabrik Niederschlema	50,— »
so daß wir	1400,— Mk.

als hochwillkommene Geschenke vereinnahmen konnten.

Allen verehrten Gebern sagen wir auch hierdurch nochmals unsern verbindlichsten Dank.

Da viele unserer Freunde dieses Jahr beim Festmahl fehlten, richten wir die Bitte an dieselben, den früher so oft gezahlten Beitrag für die guten Zwecke des Hilfsvereins uns freundlichst direkt zusenden zu wollen; wir nehmen jede Gabe dankbarst an.

Penig, im Juli 1914.

Der Vorstand des Hilfs-Vereins

A. Schinkel, Vorsitzender.

Digitized by Google

Die Aufbereitung und die Anforderungen für solche Zellstoffe, welche auf Zellstofflösungen verarbeitet werden.

Dr. C. Piest, Betriebsdirektor der Pulverfabrik Spandau.

Für Zellstofflösungen werden die verschiedenartigen Pflanzenzellstoffe verarbeitet, welche das organische Skelett oder Gerüst des Pflanzenorganismus bilden. Solche Zellstoffe sind die verschiedenen Arten Baumwolle, wie Linters, Spinnereiabfälle, baumwollene Gewebe, der Zellstoff des Holzes. Diese Stoffe müssen vor ihrer Verwendung zu Zellstofflösungen eine Reinigung und Aufbereitung erfahren, so daß möglichst reine Zellulose gewonnen wird. Es werden Nitrierbaumwolle, Papier oder Pappe aus Baumwolle, Holzschliff, Alkalizellstoff, Sulfitzellstoff oder diese Zellstoffe in gerissener oder gemahlener Form erhalten. Hieraus werden Nitrozelluloselösungen hergestellt zur Verarbeitung auf rauchschwache Pulver, auf Zelluloid, auf Nitrokunstseide, auf Kunstleder, zur Herstellung von Glühstrümpfen. Zellstofflösungen werden ferner zu Zelluloseazetatseide, Kupferoxydammoniakseide, Viskoseseide, Viskoselösungen und Viskoid verarbeitet. Die Ameisensäure-, Propionsäure- und Fettsäureester der Zellulose haben bisher noch wenig praktische Verwendung gefunden.

I. Zellstoffe zur Herstellung von Nitrozellulose.

a) Zellstoffe zur Herstellung von Schießwolle, deren Lösungen weiter in der Sprengstoffindustrie verarbeitet werden.

Bei dieser Schießwolle kommt es darauf an, einen hohen Grad der chemischen Beständigkeit zu erreichen, damit bei langer Lagerung der Schießpulver nicht ein Rückgang in der Beständigkeit oder gar Selbstzersetzung eintritt. Hohe Beständigkeit wird erreicht durch Verwendung eines möglichst von Verunreinigungen freien Zellstoffs, reiner Säuren und eines ausgedehnten Waschverfahrens. Zur Herstellung von Schießwolle werden Linters und Spinnereiabfälle benutzt. Diese enthalten Staub, Schmutz und Schweiß von den Händen der Arbeiter, geringe Mengen der zum Schmieren und Putzen der Maschinen verwendeten Fettstoffe und Mineralöle, welche zu den natürlichen Verunreinigungen der Baumwolle hinzukommen und beim Nitrierprozeß schädlich sind. Die fettigen und wachsartigen Bestandteile erschweren das Netzen und Eindringen der Säure in die Faser und verzögern hierdurch auch den Verlauf des Nitrierprozesses; bei örtlicher Anhäufung dieser Stoffe kann eine ungleichmäßige Nitrierung eintreten. Die oxydablen Stoffe geben Veranlassung zum Auftreten von Nebenreaktionen, unnötigem Verbrauch von Säure, schädlicher Erwärmung. Es können Nitroprodukte entstehen, welche für die Beständigkeit und Haltbarkeit der erhaltenen Nitrozellulose nachteilig sind. Etwa vorhandene Metalle (von den arbeitenden Maschinen herrührend) können sowohl beim Nitrieren als auch im fertigen Produkt als Kontaktsubstanzen wirken und Zersetzungsprozesse einleiten, welche vermieden werden müssen (Erban, Zeitschrift Schieß- und Sprengstoffwesen 1906, S. 433). Die Baumwolle enthält als natürliche Verunreinigung außer Kutikularsubstanz und Zellulose noch Holzgummi, wachsartige Körper, Fett, harzartige braune Farbstoffe und Pektinsäure.

Die zur Herstellung von Nitrierbaumwolle benutzte Rohbaumwolle besteht aus einer ganzen Reihe grundverschiedener Arten von Abfällen, deren jede wieder eine Unmenge von Varianten aufweist. Die in den größten Mengen zur Verwendung kommenden Abfälle sind die sogenannten amerikanischen Linters, welche auf den Plantagen als letzte Reste von den aus der Rohbaumwolle ausgeschiedenen Körnern gewonnen werden, bevor letztere zur Oelmühle gelangen. Diese Körner werden in der Regel längere Zeit in großen Massen vor der Gewinnung der Linters gelagert und gehen dabei häufig in Gärung über, wodurch die Baumwollfaser mehr oder weniger angegriffen wird. Diese Tatsache, der verschiedene Ursprung der Baumwolle und die verschiedene Bearbeitung der Körner in den Lintersmühlen haben zur Folge, daß die Linters in bezug auf Farbe, Reinheit, Faserlänge und Art des Zellstoffs sehr verschieden sind. Außer diesen Linters kommen bei der Herstellung von Nitrierbaumwolle, meistens in Mischungen mit diesen, die verschiedensten Sorten von Abfällen aus Spinnereien, sowie in einigen Fabriken auch alte Watten und gerissene Lumpen zur Verwendung. Die weitaus größte Menge der zur Verwendung gelangenden Nitrierbaumwolle besteht aus einer Mischung von Linters mit Spinnereiabfällen.

Die für Nitrierzwecke bestimmte Baumwolle wird gereinigt. Bei stark verunreinigten Baumwollabfällen ist eine Auflockerung und Reinigung erforderlich. Die Baumwolle wird in einer Reißmaschine aufgelockert und passiert dann eine Reinigungsmaschine, in welcher sie von Samenkapseln, Holzteilchen, Sand und dergl. befreit wird. Im allgemeinen wird die im Handel vorkommende zum Nitrieren bestimmte Baumwolle mit heißer, verdünnter Natronlauge entfettet, mit

Digitized by Google

heißem Wasser gewaschen, mit Chlorkalk gebleicht, wieder mit heißem Wasser gewaschen, dann mit verdünnten Säuren behandelt und nochmals mit heißem Wasser gewaschen. Durch Kochen mit verdünnter Natronlauge werden wachsartige Körper und Fette aus der Baumwolle gelöst. Ist die Natronlauge etwas konzentrierter, so kann in geringerem Grade die Faser der Baumwolle angegriffen werden. Bei der Verschiedenheit des Rohstoffes ist eine gleichmäßige Behandlung der Baumwolle mit Natronlauge nicht angängig, vielmehr erfordern die verschiedenen Qualitäten auch eine verschiedene Behandlung. Das Kochen der Baumwolle mit verdünnter, etwa einprozentiger Aetznatronlauge erfolgt in gußeisernen, zylindrischen Kochern unter etwa drei Atmosphären Druck. Beim Kochen absorbieren die in der Baumwolle enthaltenen Fette und Verunreinigungen einen großen Teil des in der Lauge enthaltenen Alkalis. Wenn letzteres im Ueberschuß vorhanden ist, wirkt es auf die Baumwollfaser ein. Es ist daher von Wichtigkeit, die von den Fetten absorbierte Menge Alkali bei verschieden unreiner Baumwolle zu bestimmen, damit der Ueberschuß immer derselbe bleibt und die Baumwollfaser nicht zu stark angegriffen wird. Die sorgfältige Behandlung der rohen Baumwolle mit Alkalilauge, welche die Entfernung von Fetten, Eiweißstoffen, Pektinen und Gerbstoffen bezweckt, ist für den darauffolgenden Bleichprozeß von großer Wichtigkeit. Die Reinigung mit Kalilauge ist vollständiger, aber kostspieliger als die mit Natronlauge. Zur Erzielung eines gleichmäßigen und guten Produktes ist es erforderlich, möglichst weiches Wasser anzuwenden, das Material im Kochapparat dicht zu packen, für eine gute Zirkulation der Lauge zu sorgen und sowohl während des Kochprozesses als auch während des schnell auszuführenden Auswaschens den Luftzutritt auszuschließen (Chemiker-Ztg. 1910, Repert. S. 103). Die Natronlauge muß rein sein. Schon geringe Verunreinigungen wie Kochsalz, Glaubersalz, Tonerde, Eisenchlorid, verzögern den Reinigungsvorgang (Zeitschrift Schieß- und Sprengstoffwesen 1911, S. 353). Nach dem Kochen der Baumwolle mit verdünnter Natronlauge unter Druck wird mit heißem Wasser gespült.

Nach dem Entfetten der Baumwolle bleiben nur noch die Farbstoffe als Verunreinigungen zurück, welche durch chemische Bleichmittel, unter denen Chlorkalk das wichtigste ist, zerstört werden. Die Baumwolle wird mit einer Lösung von Chlorkalk, welche etwa 2 g freies Chlor im Liter enthält, gebleicht. Bei der Ausführung des Bleichprozesses darf nicht vergessen werden, daß sowohl die Farbstoffe als auch die Fasern oxydierbare Stoffe sind, und daß beide angegriffen werden, sobald die Oxydationsmittel in großer Menge vorhanden sind. Solange man die Bleichflüssigkeit in hinreichend verdünntem Zustande anwendet, werden nur die Farbstoffe zerstört, da dieselben nicht so stabile Verbindungen wie die Zellulose sind. Durch Zusatz einer geringen Menge Essigsäure wird die Wirkung der Chlorkalklösung sehr verstärkt. Man kann dadurch die nachfolgende Behandlung mit Säuren umgehen. Bei Zusatz von Beschleunigungsmitteln (Schwefelsäure) wird bessere Farbe erzielt, dagegen steigt der Chlorverbrauch. Nach dem Bleichen läßt man die Baumwolle durch ein Säurebad gehen, wäscht sie sorgfältig mit heißem Wasser aus und trocknet sie. Vielfach wird auch die Baumwolle nach der Bleiche erst mit heißem Wasser und dann mit 0,5prozentiger Schwefelsäure gewaschen. Letztere wird durch Waschen mit kaltem Wasser entfernt. Auch kann man die Baumwolle mit verdünnter heißer Seifenlösung behandeln und dann mit Wasser waschen. Die erhaltene Nitrierbaumwolle wird geschleudert, noch feucht in der Reißmaschine zu feinen Flocken gerissen, getrocknet und zu Ballen zusammengepreßt. (Chemiker-Ztg. 1908, Repert. S. 619). Beltzer (Zeitschrift für ang. Chemie 1909, S. 8) hat elektrolytische Bleiche empfohlen. Die bei diesem Verfahren entstandenen Alkalihypochlorite sind neutral und enthalten das Chlor in frisch hergestelltem Zustande in naszierender Form. Es zeigt daher große Aktivität zum Bleichen, ohne daß es nötig ist, erst anzusäuern oder die Flüssigkeit zu erwärmen.

Anforderungen an die Nitrierbaumwolle.

Die Baumwolle soll sehr rein und von weißer Farbe sein. Sie darf keine Verunreinigungen wie Sand, Papier, ungerissene Fäden, Knoten, Samenkapseln und dergl. enthalten. Sie muß einen guten Auflockerungsgrad besitzen und so beschaffen sein, daß sie, ohne eines besonderen Reißens zu bedürfen, zum Nitrieren verwandt werden kann. Sie soll wenig stauben, feine lange Fasern haben und darf nicht zu stark gebleicht sein. 1 g Baumwolle, mit der Hand leicht zusammengedrückt, soll innerhalb drei Minuten in der Nitriersäure untersinken. . Bei einer Probenitrierung darf die Baumwolle keine breiige Beschaffenheit annehmen und nicht zur Zersetzung neigen. Sie soll enthalten

nicht über 9 % Feuchtigkeit,
nicht über 0,5 % Fett und Baumwollwachs
(durch Extraktion mit absolutem Alkohol erhalten),
nicht über 1 % Asche,
nicht über 2 % Holzgummi.

Digitized by Google

Die Baumwolle darf nur Spuren von Chlor enthalten. (Kast, Anleitung zur chemischen und physikalischen Untersuchung der Spreng- und Zündstoffe, 1909, S. 918.) Gewöhnlich enthält die Nitrierbaumwolle: bis 0,4 % Alkoholextrakt, bis 0,25 % Asche, bis 1 % Holzgummi, Spuren von Chlor, 0,004 bis 0,01 % Schwefelsäure.

Man hat beobachtet, daß der Bleichungsgrad der Baumwolle von wesentlichem Einfluß auf die Eigenschaften der Nitrozelluloselösungen ist. (Zeitschrift für angew. Chemie, 1909, S. 1215, und 1913, S. 24.) Bei gleicher Zusammensetzung der Mischsäure und gleicher Nitriertemperatur hat Schießwolle, aus stark gebleichter Baumwolle hergestellt, bei etwas niedrigerem Stickstoffgehalt bedeutend höhere Löslichkeit in Aetheralkohol, als solche Schießwolle, welche aus normal vorbereiteter Baumwolle hergestellt ist. Die Löslichkeit in absolutem Alkohol nimmt zu, je stärker die Baumwolle gebleicht ist. Nitrozelluloselösungen (zweiprozentige Lösungen von Schießwolle in Azeton und zweiprozentige Lösungen von Kollodiumwolle in Aetheralkohol oder Azeton) werden um so dünnflüssiger, je stärker die Baumwolle gebleicht ist. Aetheralkohollösungen der Nitrozellulose sind dickflüssiger als Azetonlösungen. Zur Prüfung des Bleichungsgrades der Baumwolle hat sich die Bestimmung der Kupferzahl nach Schwalbe (Berichte der Deutschen Chemischen Gesellschaft, 1907, S. 1347) am besten bewährt. Diese gibt an, daß die Baumwolle (100 g) Substanzen enthält, welche eine bestimmte Menge Kupferoxydul (auf Kupfer berechnet) aus Fehlingscher Lösung reduzieren. Je höher die Kupferzahl ist, desto stärker ist die Baumwolle gebleicht. Bei stärker gebleichter Baumwolle hat ein Abbau der Zellulose stattgefunden, so daß natronlösliche Verbindungen entstehen. Es genügt zuweilen eine Kupferzahl von 1,5 bis 2,0, um dünnflüssige Nitrozelluloselösungen zu erhalten.

Aus stärker gebleichter Baumwolle hergestellte Schießwolle läßt sich schwerer beständig waschen als solche aus normal vorbereiteter Baumwolle. Im allgemeinen benutzt man zur Herstellung von Schießwolle eine Baumwolle, welche etwa 1,0 Kupferzahl hat. Die Zähflüssigkeit der Nitrozelluloselösungen kann mit den verschiedenen Arten von Viskosimetern festgestellt werden.

Man hat verschiedentlich versucht, zur Herstellung von Schießwolle (für die Pulverfabrikation) Natron- und Sulfitzellstoff zu verwenden. Dickes feuchtes Papier läßt sich zum Nitrieren nicht benutzen, weil durch die Feuchtigkeit die Mischsäure verdünnt wird, und weil das Papier in getrocknetem Zustande in der Mischsäure schwer untertaucht. Dickes Sulfitzellstoffpapier enthielt: 20,7 % Feuchtigkeit und auf Trockensubstanz bezogen 0,32 % Aetherextrakt, 0,25 % Asche, 1,36 % Holzgummi, Spuren von Chlor, 1,83 Kupferzahl.

Aus Sulfitzellstoff in Flockenform läßt sich Schießwolle herstellen. Das Nitroprodukt hat etwas mehr Löslichkeit als das aus Baumwolle. Jedoch läßt sich die Schießwolle aus Sulfitzellstoff bedeutend schwerer beständig waschen als solche aus Baumwolle.

Eine Probe Seidenpapier aus Sulfitzellstoff enthielt: 0,11 % Aetherextrakt, 1,4 % Holzgummi, 0,16 % Asche, Spuren von Chlor, 1,93 Kupferzahl. 1 g Papier tauchte in Mischsäure in 7 Minuten unter. Die aus dem Papier hergestellte Kollodiumwolle war in Aetheralkohol fast vollständig löslich. Seidenpapier aus Natron- und Sulfitzellstoff gibt ein Nitroprodukt, welches beim Kochen mit Wasser schwer zerfällt. Die Papierstreifen bleiben teilweise erhalten. Das Nitroprodukt läßt sich schwer beständig waschen. Außer dem längeren Waschen kommt der hohe Preis des Papiers aus Sulfitzellstoff in Frage. 100 kg ungeleimtes Seidenpapier kosten 85 M., während Nitrierbaumwolle 47—50 M. und bei schlechten Ernten 67—70 M. kostet.

b) Zellstoffe zur Herstellung von Kollodiumwolle, deren Lösungen auf Zelluloid verarbeitet werden.

Zur Herstellung von Zelluloid muß ein sehr reiner Zellstoff verwendet werden, welcher keine mechanischen Verunreinigungen, wie Sand, Samenkapseln, Holzteilchen, enthält. Es wird gebleichter Zellstoff in Flockenform oder in Form von Seidenpapier und Baumwollpapier oder Baumwolle, benutzt. Enthält die Kollodiumwolle ungelöste, oxydierte oder mineralische Bestandteile, so machen sich diese in gröberer Form im Zelluloid als schwarze Punkte, in feiner verteiltem Zustande als staubige, bronzeschillernde Trübung bemerkbar, die in beiden Fällen das Zelluloid entwerten. In bezug auf chemische Beständigkeit ist man bei Herstellung der Kollodiumwolle weniger sorgfältig. Jedoch wirken mehr oder minder erhebliche Spuren von Säure in der Kollodiumwolle dahin, daß das Zelluloid sich während des Fabrikationsganges oder später nach Fertigstellung zersetzt und dadurch unverwendbar wird.

Die Vorbereitung der Nitrierbaumwolle erfolgt auf dieselbe Weise wie vorher beschrieben. Bei Auswahl der Rohbaumwolle ist darauf zu achten, daß dieselbe möglichst wenig mechanische Verunreinigungen enthält. Auch die Anforderungen an die Nitrierbaumwolle sind die gleichen wie oben angegeben.

Das Papier darf nicht mehr Verunreinigungen enthalten als die Nitrierbaumwolle.

Digitized by Google

Zur Herstellung von Zelluloid wird die Kollodiumwolle mit einer alkoholischen Kampferlösung geknetet. Damit nicht zu dünnflüssige Lösungen erhalten werden, darf die Nitrierbaumwolle oder das Papier nicht zu stark gebleicht sein. Die Kupferzahl muß etwa 1,0 betragen. Will man Kollodiumwolle für photographische Zwecke oder für Kollodiumlack herstellen, so muß das Rohmaterial besonders rein sein. Die Nitrierbaumwolle muß von weißer Farbe, ohne mechanische Verunreinigungen und watteartig gerissen sein. Sie soll wenig stauben, wenig Fett und Asche enthalten. Sie muß feine, lange Fasern mit dünner Wandung und freiem Lumen haben und muß normal, nicht zu stark gebleicht sein. Um eine Verunreinigung der Kollodiumwolle durch Metallteilchen zu vermeiden, erfolgt der Waschprozeß in irdenen Gefäßen. Glühstrümpfe werden durch Eintauchen in Kollodiumlösungen für die Lagerung und den Transport haltbar gemacht. Der Glühstrumpf selbst wird unter Verwendung von Leuchtsalzen aus Kupferoxydammoniakseide oder Viskoseseide hergestellt.

c) Zellstoffe zur Herstellung von Kollodiumwolle, deren Lösungen auf Nitrokunstseide verarbeitet werden.

Es wird ausschließlich Baumwolle oder Watte benutzt. Die Rohstoffe zur Herstellung der Nitrierbaumwolle müssen von großer Reinheit, ohne mechanische Verunreinigungen sein. Die Nitrierbaumwolle muß gut entfettet und gebleicht werden. Sie muß rein sein, da geringe Mengen Harz oder Oel für die Fabrikation sehr schädlich sind. Die Baumwolle wird gewöhnlich bei 100° C getrocknet. Chardonnet erhitzt sie 4—8 Stunden auf 150 bis 170° C in trockener Luft. Zur Herstellung der Nitrokunstseide wird die Kollodiumwolle in Aetheralkohol, Methylalkohol oder in einem Gemisch aus Methylalkohol und Aetheralkohol gelöst. Beim Pressen dieser Lösungen durch Glasdüsen spielt deren Viskosität (Zähflüssigkeit) eine große Rolle. Es liegt im Interesse der Fabrikation, dünnflüssige, aber doch dabei an Kollodiumwolle reiche Lösungen zu erhalten, um beim Auspressen der Lösungen aus dünnen Oeffnungen mit möglichst geringem Druck auszukommen und möglichst gleichmäßige Fäden zu erhalten, was nur erzielt werden kann, wenn nur wenig Lösungsmittel zu verdunsten ist. Eine etwas stärkere Bleichung der Nitrierbaumwolle wäre daher vorteilhaft, weil stärker gebleichte Baumwolle dünnflüssigere Kollodiumlösungen gibt.

Holzzellstoff gibt eine weichere Seide. Dieselbe ist aber weniger weiß und bricht leichter wegen der darin enthaltenen Inkrusten. Verunreinigungen von Holzzellstoff mit Holzgummi, Harzen usw. erschweren die Verarbeitung auf Kolodiumwolle und Kunstfäden und beeinträchtigen auch die Beschaffenheit der fertigen Gebilde (Kunststoffe 1912, S. 26). Opfermann und Friedemann (Chem. Zentralblatt 1910. I, S. 978) wenden ein Verfahren an zur Reinigung von Handelsholzzellstoffen für die Zwecke der Herstellung von Kunstfäden und Nitrozellulosen. Der Holzzellstoff wird mit Lösungen von kohlensauren Alkalien, eventuell unter Zusatz von ätzenden oder Schwefelalkalien, unter Druck gekocht. Dadurch werden Inkrusten, Holzgummi und Harz gelöst und gleichzeitig wird bei der nachfolgenden Bleiche an Bleichmitteln gespart. Die Konzentration der Alkalilauge beträgt je nach der Beschaffenheit des angewandten Zellstoffs etwa ½ bis 2 %, die Kochdauer etwa 3—6 Stunden bei einem Druck von etwa 2 bis 3 Atmosphären. Ein geringer Zusatz von ätzenden oder Schwefelalkalien erhöht die Weichheit des Produktes, ohne seine Festigkeit zu verringern.

d) Zellstoffe zur Herstellung von Kollodiumwolle, deren Lösungen auf Kunstleder verarbeitet werden.

Zur Herstellung von Kunstleder werden Leinen- und Baumwollgewebe auf ihrer Oberfläche mit Kollodium- oder Zelluloidlösung überzogen und dadurch wasserdicht gemacht. Je nach den der Aufstrichmasse zugesetzten Farben, je nach der Dicke der aufgetragenen Schicht und der gewählten Unterlage — Papier oder Gewebe — werden Kunstlederwaren mannigfachster Art für viele Verwendungszwecke hergestellt. Das Zelluloid wird in Alkohol oder Holzgeist unter Zusatz von Rizinusöl und Farbstoff, die Kollodiumwolle in einem Gemisch von Rizinusöl, Holzgeist, Amylazetat und Benzin gelöst. Es müssen mehrere Imprägnierungen, und zwar zuerst mit dünnflüssigen Lösungen vorgenomen werden. Zur Herstellung der Nitrierbaumwolle ist daher eine etwas stärkere Bleichung vorteilhaft. Die Aufbereitung und die Anforderungen an die Nitrierbaumwolle sind dieselben wie unter I b (für Zelluloid) beschrieben.

II. Zellstoffe, deren Lösungen zu Zelluloseazetatseide verarbeitet werden.

Azetylzellulose ist ein Essigester der Zellulose. Sie wird erhalten durch Eintragen von Zellulose in Essigsäureanhydrid, dem geringe Mengen konzentrierter Schwefelsäure zugefügt sind. Aus der Lösung wird durch Wasser, Alkohol, Benzin die Azetylzellulose gefällt. Die Lösungen von Azetylzellulose in Essigsäure, Essigäther, Azeton, einem Gemich von Alkohol und Benzol oder Alkohol

Digitized by Google

und Azetylentetrachlorid werden auf Azetatseide verarbeitet. Diese Kunstseide wird aus Baumwolle hergestellt, die wie oben beschrieben aufbereitet ist. Sie muß sehr rein, watteartig gerissen sein und darf keine Knoten und mechanischen Verunreinigungen enthalten.

Die Lösungen der Azetylzellulose werden zur Herstellung von unverbrennlichen Films, in Verbindung mit Triphenylphosphat und anderen Kampferersatzmitteln zur Herstellung von unverbrennlichem Zelluloid und zu wasserbeständigen Anstrichen verwendet.

III. Zellstoffe, deren Lösungen zu Kupferoxydammoniakseide verarbeitet werden.

Ammoniakalische Lösungen von Kupferhydroxyd und von basischen Kupfersalzen haben die Eigenschaft, Zellulose zu lösen. Zur Darstellung von seidenglänzenden Fäden läßt man diese Lösung mittels Druckluft von etwa einer Atmosphäre Ueberdruck durch Glasröhren mit feinen Oeffnungen von etwa 0,05 bis 0,5 mm Durchmesser in saure oder alkalische Bäder austreten. Durch diese Bäder wird die Lösung zersetzt und es werden dünne Seidenfäden aus Zellulose gewonnen, welche eine weitere Behandlung erfahren müssen. Zur Herstellung der Glanzstoffseide wird Baumwolle, welche wie oben angegeben aufbereitet wurde, benutzt. Sie muß gut gerissen, ohne Knotenbildung, sehr rein und ohne mechanische Verunreinigungen sein. In Kupferoxydammoniaklösung muß sie gut und schnell untertauchen. Sie darf daher nur ganz geringe Mengen von Fett und Baumwollwachs enthalten. Nach dem franz. Patent 290 405 wird die gerissene Baumwolle mit einer schwachen, höchstens zwei Gramm aktives Chlor im Liter enthaltenden Bleichflüssigkeit zwei bis vier Stunden behandelt und hierauf während einer Stunde mit konzentrierter Natronlauge bei niederer Temperatur merzerisiert, dann wird gewaschen, geschleudert und ohne zu trocknen in Kupferoxydammoniak gelöst. Nach dem franz. Patent 345 687 werden 100 kg Baumwolle mit einer Lösung von 30 kg Soda und 50 kg Aetznatron in 1000 Liter Wasser in geschlossenen Gefäßen behandelt. Die Baumwolle wird schichtenweise auf perforierten Blechen aufgestapelt und die Lauge bei einem Druck von einer halben Atmosphäre mittels einer Pumpe kontinuierlich hindurchgetrieben. Diese Verfahren sind aber in neuerer Zeit wohl durch die Aufbereitungsverfahren, welche bei der Herstellung der Nitrierbaumwolle angewendet werden, verdrängt.

Wird die Bleichung der Baumwolle zu energisch vorgenommen, so entsteht bei dem Auflösen in Kupferoxydammoniak nicht eine viskose Lösung, sondern ein dünnflüssiges Produkt, welches zur technischen Weiterverarbeitung auf Glanzstoffseide nicht mehr geeignet ist. (Kunststoffe 1911 S. 301). Die Baumwolle wird daher eine Kupferzahl nicht über 1,0 haben müssen.

IV. Zellstoffe, deren Lösungen zu Viskoseseide verarbeitet werden.

Die Viskose ist das Natriumsalz des Zellulosexanthogenats. Man erhält sie dadurch, daß Sulfit- oder Natronzellstoff mit Natronlauge und der erhaltene Alkalizellstoff mit Schwefelkohlenstoff behandelt wird. Das Produkt löst sich in Wasser zu einem schleimigen, zähen Sirup. Läßt man diese Lösung durch enge Düsen in eine Lösung von Ammoniumsalzen treten, so wird ein feiner Kunstseidefaden aus Zellstoff erhalten. Zur Herstellung von Viskose und Viskoseseide wird gewöhnlich Holzzellstoff verwendet, wie derselbe auch in der Papierfabrikation benutzt wird. Nach Beltzer(Kunststoffe 1912 S. 41) enthält dieser etwa 10 Prozent Feuchtigkeit, 0,1 bis 0,05 Prozent Asche, 5 bis 6 Prozent Holzgummi und Harze, Kupferzahl nicht über 4. Bei der mikroskopischen Untersuchung soll Methylenblau B. B. in essigsaurer Lösung eine möglichst regelmäßige blaßblaue Färbung, eine Lösung von Rutheniumrot nur eine ganz schwache, kaum wahrnehmbare Färbung erzeugen. Beltzer gibt an, daß der nicht gereinigte Handelszellstoff keine verspinnbaren Zellulosexanthogenatlösungen gibt oder daß die erhaltenen Fäden wenig elastisch und widerstandsfähig, undurchsichtig und brüchig sind. Eine Reinigung des im Handel vorkommenden unreinen Holzzellstoffs ist daher erforderlich. Die Verunreinigungen werden durch Analyse festgestellt. Der Zellstoff wird in einem Holzbottich mit doppeltem Boden und Wasserumlauf 2 bis 3 Stunden mit etwa zweiprozentiger Flußsäure gekocht. Die anorganischen Verunreinigungen wie Kieselsäure, Kalk, Tonerde, Spuren von Eisen usw. werden teilweise gelöst, die organischen Beimengungen wie Hydrozellulose, Hemizellulose, Oxyzellulose, Gummi, Harze, Pektinstoffe, Pflanzenschleim, Lignin, werden so verändert, daß sie bei der nachfolgenden Behandlung mit Alkali leicht in Lösung gehen. Die verdünnte Flußsäure wird abgelassen, dann mit heißem Wasser, mit einprozentiger kochender Natronlauge und wieder mit heißem Wasser gewaschen. Der gereinigte Zellstoff wird in Zentrifugen geschleudert.

Wie schon oben angegeben ist, kann Sulfitzellstoff in Papierform sehr rein hergestellt werden. Der Holzgummigehalt beträgt nicht über 1,4 Prozent, ferner liegt die Kupferzahl nicht über 2. Dieser Zellstoff

Digitized by Google

würde sich daher auch zur Herstellung von Viskoseseide eignen. Die Herstellungskosten dieser Kunstseide stellen sich am billigsten, so daß ihre Fabrikation immer weitere Verbreitung findet. Durch freiwillige Zersetzung der Viskose an der Luft werden größere Blöcke, das sogenannte Viskoid, erhalten, aus welchem Gebrauchsgegenstände hergestellt werden. Es läßt sich gut bearbeiten und gut polieren. Das Aussehen läßt jedoch zu wünschen übrig. Durch Gießen von Viskose auf Glas- oder Metallplatten bei etwa 80 Grad Celsius kann man Films erhalten, die durchsichtig und nicht entflammbar sind. Films und Gebrauchsgegenstände aus Viskoid haben den Fehler, daß sie nicht wasserbeständig sind.

Durch Leimung mit Viskose werden dicke und dünne, einseitig glatte Packpapiere, sowie ganz dünnes braunes Zellstoffseidenpapier hergestellt. Schreibpapiere, mit Viskose geleimt, büßen von ihrer weißen Farbe etwas ein, ihre Festigkeit und Dehnbarkeit erhöht sich aber wesentlich.

Préparation des pâtes pour solutions de cellulose.

Pour les solutions de cellulose, on met en œuvre diverses pâtes, comme par exemple le coton et la pâte de bois. Avant leur transformation en solutions de cellulose, ces pâtes doivent subir un nettoyage pour en retirer de la cellulose aussi pure que possible. On en fait des solutions de nitrocellulose pour la fabrication de la poudre sans fumée, du celluloïde, de la nitro-soie artificielle, du cuir imité, des manchons à incandescence, etc. D'autres solutions de cellulose sont travaillées en soie à acétate de cellulose, ou à l'ammonure de cuivre, en soie-viscose, en solutions de viscose et en viscoïde.

I. Pâtes pour la fabrication de la nitro-cellulose.

a) Pâtes pour la fabrication du fulmicoton, dont les solutions sont mises ensuite en œuvre dans l'industrie des explosifs.

Pour le fulmicoton, on doit s'attacher à réaliser la fixité chimique au plus haut degré, afin qu'il ne se produise pas de décomposition spontanée quand la poudre reste longtemps en dépôt. On arrive à cette grande fixité par l'emploi d'une pâte et d'acides aussi purs que possible et par un lavage approfondi. La plus grande partie du coton nitré employé consiste en un mélange de déchets de coton provenant des grains séparés comme derniers restes du coton brut dans les plantations de coton et de déchets de filature.

Les souillures peuvent être occasionnées par les matières grasses les plus diverses, qui empêchent le trempage des fibres et la pénétration dans celles-ci de l'acide. L'existence éventuelle de métaux conduit à des décompositions. Le coton destiné à être nitré est désagrégé dans un loup, traverse une machine à nettoyer retenant les capsules des graines, les particules de bois, le sable, etc, et est débarrassé ensuite des graisses, des matières albumineuses, des pectines et des matières tannantes qu'il con-

The Preparation of Celluloses such as are used for making Cellulose Solutions.

Various vegetable celluloses, e. g. cotton and the cellulose of wood, are used for making cellulose solutions. Before being employed for cellulose solutions these substances must be purified in order to obtain as pure cellulose as possible. From these, nitrocellulose solutions are made for manufacturing smokeless powder, celluloid, nitro artificial silk, artificial leather and incandescent gas mantles. Other cellulose solutions are made into cellulose acetate silk, ammoniac copper silk, viscose silk, viscose solutions and viscoid.

1. Cellulose for Making Nitrocellulose.

a) Cellulose for making gun-cotton, the solutions of which are manufactured into other products in the explosive industry.

In the case of gun-cotton, as high a degree of chemical stability as possible is to be aimed at in order that no spontaneous decomposition may occur even when the powder or gun-cotton is stored for a long time. Great stability is obtained by employing as pure cellulose as possible, pure acids and thorough washing. The largest part of nitrated cotton which is employed consists of a mixture of cotton waste which is obtained as the last residue on cotton plantations from the hulls separated from the raw cotton, and waste from spinning mills.

The impurities may consist of the most different fats which render it difficult to moisten the fibres and prevent the penetration of the acid into the fibres. Any metals which are present tend to set up decomposition. The cotton intended for nitrating purposes is loosened in a shredder, passed through a purifying machine which retains seed cases, particles of wood, sand etc. and is then treated with hot dilute soda solution in cylindrical digesters at 3 atmos. pressure for removing fats, albumins, pectines and tanning substances. The soda solution must be perfectly pure and free from sodium chloride,

Digitized by Google

tient au moyen de lessive de soude chaude et diluée, dans des lessiveurs cylindriques et sous une pression de 3 atmosphères. La lessive à la soude doit être absolument pure et exempte de sel de cuisine, de sel Glauber, d'alumine et de chlorure de fer. La lessive de potasse nettoie plus complètement, mais est aussi plus chère. Il faut employer de l'eau aussi douce que possible, donner de la compacité à la matière dans le lessiveur, prendre soin que la circulation de la lessive soit bonne et empêcher l'accès de l'air au lessivage et au lavage.

Après le dégraissage du coton, il ne reste plus que les matières colorantes que l'on fait disparaître avec une solution de chlorure de chaux renfermant environ 2 gr. de chlore libre par litre. Une addition d'acide acétique présente ici des avantages. Celle d'acide sulfurique donne une meilleure teinte, mais élève la consommation de chlore. Après le blanchiment, le coton est lavé avec de l'eau chaude, traité avec de l'acide sulfurique à 0,5 % et lavé après coup avec de l'eau froide. On passe ensuite la matière à la centrifuge, on la déchire en petits flocons et la comprime en balles. Les solutions de blanchiment obtenues par voie électrolytique renferment le chlore à l'état naissant, cas dans lequel l'acidulation et l'échauffement sont superflus.

Le coton nitré doit être très pur et de couleur blanche; il ne doit pas renfermer de sable, de papier, de fils non déchirés, de nœuds, de capsules de graines, etc.; il faut aussi qu'il soit meuble et qu'il puisse être employé sans devoir le déchirer spécialement lorsqu'on le nitre. Le coton ne doit pas faire de poussières, ne doit pas être blanchi trop fortement et ses fibres doivent être fines et longues. 1 gr. de coton pressé légèrement dans la main doit couler à fond au bout de 3 minutes dans l'acide servant à le nitrer. Le coton ne doit pas contenir

plus de 9 % d'humidité,

plus de 5 % de graisse de cire et de coton (obtenue par l'extraction avec de l'alcool absolu),

plus de 1 % de cendres,

plus de 2 % de gomme de bois,

il ne doit s'y trouver que des traces de chlore et d'acide.

La solubilité dans l'alcool absolu augmente à mesure que le coton est plus fortement blanchi. Les solutions de nitrocellulose (solutions à 2% de fulmicoton dans l'acétone et solutions à 2 % de collodion dans l'alcool-éther ou l'acétone) deviennent d'autant plus fluides que le coton est plus fortement blanchi. Les solutions dans l'alcool-éther de la nitrocellulose sont plus visqueuses que les solutions dans l'acétone. Pour faire l'épreuve du degré de blanchiment du coton, la détermina-

Glauber's salt, alumina and ferric chloride. Caustic potash solution purifies more completely but is expensive. As soft water as possible will be employed, the material must be tightly packed in the digester, provision must be made for good circulation of the solution and admission of air during cooking and washing must be prevented.

After the fats have been removed from the cotton only the colouring matter remains which is removed with a solution of chloride of lime containing about 2 g. free chlorine per litre. Acetic acid may be added with advantage. An admixture of sulphurous acid causes a better colour, but the consumption of chlorine is increased. After being bleached the cotton is washed with hot water, treated with 0.5% sulphuric acid and washed again with cold water. The material is then centrifuged, torn into fine flakes and compressed into bales. Bleaching solutions made electrolytically contain the chlorine in a nascent state, so that acidifying and heating are superfluous.

Nitrated cotton should be very pure and of a white colour; it may contain no sand, paper, threads not torn up, knots, seed cases etc.; it must be loose and able to be employed for nitrating without being specially shredded. The cotton may not be dusty, nor too severely bleached and should have fine long fibres. 1 g. cotton lightly compressed by hand should sink within 3 minutes in the nitrating acid. The cotton should contain not more than:

9% moisture,

0.5% fat and cotton wax (obtained by extraction with absolute alcohol),

1% ash,

2% wood gum, nor traces of chlorine and acid.

The solubility in absolute alcohol increases the more the cotton is bleached. Nitrocellulose solutions (2% solutions of gun-cotton in acetone and 2% solutions of collodion wool in alcohol or acetone) are the more liquid the more the cotton is bleached. Alcohol solutions of nitrocellulose are more viscous than acetone solutions. For testing the degree of bleaching of the cotton the determination of the copper value according to Schwalbe has proved satisfactory. This authority states that (100 g.) cotton contains substances which reduce a predetermined quantity of cuprous oxide (calculated with reference to copper) from Fehling's solution. The higher the copper value is, the more is the cotton bleached. For making gun-cotton the cotton should have a copper value of 1.0.

Soda and sulphite cellulose in the form of paper cannot be nitrated on account of too great moisture. Sulphite cellulose in the form of flakes can be made into gun-cotton, but

Digitized by Google

tion de l'index de cuivre de Schwalbe a donné de bons résultats. Elle indique que le coton (100 gr.) renferme des substances réduisant une quantité d'oxydule de cuivre (rapporté au cuivre) de la solution de Fehling. Plus l'index de cuivre est élevé, plus le coton a été fortement blanchi. Pour la fabrication du fulmicoton, l'index de cuivre du coton doit être de 1,0.

A cause de leur grand degré d'humidité, la pâte à la soude et la pâte sulfite sous forme de papier ne se laissent pas nitrifier. La pâte sulfite en flocons se laisse transformer en fulmicoton; toutefois, il est toujours plus difficile de la laver que le fulmicoton de coton. En outre, le prix du papier de soie de pâte sulfite, de Mk. 85.— par 100 kgr., est trop élevé par rapport au coton à nitrer, de Mk. 47.— à Mk. 70.— Un gr. de papier de soie de pâte sulfite a coulé à fond en 7 minutes dans le mélange d'acides.

b) Pâtes pour la fabrication du fulmicoton de collodion, dont les solutions sont transformées en celluloïde.

Pour la fabrication du celluloïde, il faut employer une pâte pure sans impuretés mécaniques, telles que du sable, des capsules de semences, des particules de bois. On utilise de la pâte de bois blanchie en flocons ou sous forme de papier de soie et de papier de coton ou de coton lui-même. Les éléments non dissous ou les éléments minéraux dans le coton de collodion produisent dans le celluloïde des points noirs ou des louchements rendant le produit inutilisable. La préparation du coton nitré a lieu comme indiqué à a)

Pour la fabrication du celluloïde, le coton de collodion est malaxé avec une solution de camphre alcoolique. La matière première trop fortement blanchie donne des solutions trop fluides. L'index de cuivre doit être d'environ 1,0. Il faut que le coton de collodion destiné aux usages photographiques soit particulièrement pur. Afin d'éviter la souillure par des particules de métal, le lavage a lieu dans des vases en terre. Par l'immersion dans des solutions de collodion, les manchons à incandescence sont consolidés pour la mise en dépôt et le transport. Le manchon lui-même est fabriqué en soi d' ammoniure ou en soie de viscose sous adjonction de sels éclairants.

c) Pâtes pour la fabrication du coton de collodion, dont les solutions sont transformées en nitro-soie artificielle.

La pureté des matières premières doit être la même ici qu'à a). Il est fait emploi presque exclusivement de coton séché à 100° c. Chardonnet échauffe pendant 4 à 8 heures à 150—170° c. dans l'air sec. Le coton

this can be washed with more difficulty than gun-cotton made from cotton. In addition, the price of the tissue paper made from sulphite cellulose at 85.— M. per 100 kg. is too high as compared with that of nitrated cotton at 47.— M. to 70.— M. 1 g. tissue paper made from sulphite cellulose is immersed in 7 minutes in the acid mixture.

b) Cellulose for making collodion wool, the solutions of which are to be made into celluloid.

For making celluloid pure cellulose must be employed having no mechanical impurities, such as sand, seed cases, particles of wood etc. Bleached wood cellulose in the form of flakes or in the form of tissue paper and cotton paper, or cotton are employed. Undissolved or mineral constituents in the collodion wool result in black points or turbidity in the celluloid which is then unusable. The nitrated cotton is prepared as described above under a).

For making celluloid the collodion wool is kneaded with an alcoholic solution of camphor. Raw material bleached too much results in too liquid solutions. The copper value must be about 1.0. For photographic purposes collodion wool must be very pure. In order to avoid impurities owing to metallic particles the washing process is carried out in earthenware vessels. Incandescent gas mantles are rendered durable for storage and transport by dipping them into collodion solutions. The mantle itself is made by employing light emitting salts from ammoniac copper silk or from viscose silk.

c) Cellulose for making collodion wool, the solutions of which are to be made into nitro artificial silk.

The raw materials must be as pure in this case as under a) above. Cotton is used almost exclusively, it being dried at 100° C. Chardonnet heats for 4—8 hours to 150 to 170° C. in dry air. The collodion wool is dissolved in alcohol or in methylated spirits or in a mixture of the two. The viscosity of the solutions plays a great part. As thin solutions as possible must be made in order when forcing the solutions through the fine outlets of the glass nozzles as low a pressure as possible will suffice, and on the other hand the solution must nevertheless be rich in collodion wool in order to obtain as uniform threads as possible, which can be obtained only when but little solvent has to be evaporated.

Wood cellulose yields a softer silk. It is, however, less white and breaks more readily owing to the impurities contained in it. According to Opfermann and Friedemann

Digitized by Google

de collodion est dissous dans l'éther-alcool ou dans l'alcool méthylique ou dans un mélange des deux. La viscosité des solutions joue un grand rôle. Il faut que les solutions soient aussi fluides que possible, de manière qu'au pressurage le liquide puisse s'échapper à très faible pression par les fines ouvertures des ajutages en verre; d'un autre côté, la solution doit être riche en coton de collodion, pour obtenir des filaments très réguliers, ce qui ne peut être obtenu que si la quantité de dissolvant à évaporer est faible.

La pâte de bois donne une soie plus souple, mais celle-ci est moins blanche et se brise plus facilement à cause des impuretés y contenues. D'après Opfermann et Friedemann, on purifie les pâtes de bois avec des solutions de ½ à 2 % de carbonates alcalins sous une pression de 2 à 3 atmosphères pendant 3 à 6 heures. Une addition de sulfures alcalins augmente la souplesse du produit.

d) Pâtes pour la fabrication du coton de collodion dont les solutions sont destinées à produire le cuir imité.

Pour la fabrication du cuir imité, on sature les tissus de lin ou de coton d'abord avec une solution fluide de coton de collodion dans un mélange d'huile de ricin, d'esprit de bois, d'acétate d'amyle et de benzine ou avec une solution de celluloïde dans l'alcool sous addition d'huile de ricin et de matière colorante. Puis on emploie de nouveau les mêmes solutions, mais plus visqueuses. La préparation des pâtes en vue d'en faire du cuir imité est la même que celle indiquée à b).

II. Pâtes pour la fabrication de la soie à l'acétate de cellulose.

La cellulose d'acétyle est un éther composé de la cellulose et est obtenue en introduisant de la cellulose dans de l'anhydride acétique avec un peu d'acide sulfurique concentré. De la solution on précipite la cellulose d'acétyle par de l'eau, de l'alcool ou de la benzine. Les solutions de la cellulose d'acétyle dans l'acide acétique, l'éther acétique, l'acétone, un mélange d'alcool et de benzol ou d'alcool et de tétrachlorure d'acétylène sont transformées en soie d'acétate ou en films incombustibles ainsi qu'en celluloïde incombustible conjointement avec du phosphate de tryphénile (comme substitut du camphre).

III. Pâte dont les solutions sont transformées en soie d'ammoniure de cuivre

L'hydrate de cuivre ou les sels de cuivre basiques dans une solution ammoniacale dissolvent la cellulose. Pour la fabrication de la soie, cette solution est pressée à 1 atmosphère à travers des ajutages en verrre de

wood cellulose is purified with ½%—2% solutions of alkali carbonates at a pressure of about 2—3 atmos. for 3—6 hours. An admixture of alkali sulphides increases the softness of the product.

d) Cellulose for making collodion wool, the solutions of which are to be made into artficial leather.

For making artificial leather linen and cotton fabrics are first saturated with a thin liquid solution of collodion wool in a mixture of methylic alcohol, castor oil, amyl acetate and benzine, or with a solution of celluloid in alcohol containing castor oil and a dye. The same solutions, but more viscous, are then employed again. The preparation of cellulose for artificial leather is the same as described above under b).

II. Cellulose for making Cellulose Acetate Silk.

Acetyl cellulose is an acetic ester of cellulose and is made by putting cellulose into acetic anhydride with a little concentrated sulphuric acid. The acetyl cellulose is precipitated from the solution by water, alcohol or benzine. Solutions of acetyl cellulose in acetic acid, acetic ether, acetone, a mixture of alcohol and benzol or alcohol and acetylene tetrachloride are worked up into acetate silk or into non-combustible films and non-combustible celluloid in combination with triphenyl phosphate (as a substitute for camphor).

III. Cellulose, the Solutions of which are to be made into Ammoniac Copper Silk.

Hydroxide of copper or basic copper salts in ammoniacal solution dissolve cellulose. For making silk this solution is forced under a pressure of 1 atmo. through glass nozzles 0.05—0.5 mm. diam. into acid or alkaline baths. These baths decompose the solution and silk threads are obtained which have to be treated further. As raw material, cotton is used which must have the purity described above under I a). The cotton is treated for 2—4 hours in a chlorine solution, which contains 2 g. active chlorine per litre, is then mercerised for 1 hour in concentrated soda solution, washed, centrifuged and dissolved in ammoniac copper without being dried first. The cotton must here have a copper value not exceeding 1.0.

IV. Cellulose, the Solutions of which are to be made into Viscose Silk.

Sulphite cellulose or soda cellulose is saturated with soda solution. The alkali cellulose thus obtained is treated with bisulphide of carbon. The product now dissolves in water and forms a viscous liquid. This is

Digitized by Google

0,05—0,5 m/m de diamètre dans des bains acides ou alcalins. Ces bains décomposent la solution et l'on obtient des fils de soie devant être traités encore après coup. Comme matière première, on utilise le coton qui doit avoir la pureté décrite à Ia). Le coton est traité pendant 2 à 4 heures dans une solution de chlore renfermant 2 gr. de chlore actif par litre, puis mercerisé 1 heure durant dans une lessive de soude concentrée, lavé, essoré et ndissous, sans sécher, dans de l'ammoniure de cuivre. Ici également, le coton doit un index de cuivre ne pouvant dépasser 1,0.

IV. Pâtes dont les solutions sont transformées en soie de viscose.

La pâte sulfite ou la pâte à la soude est sature avec de la lessive à la soude. La pâte alcaline ainsi obtenue est traitée avec du sulfure de carbone. Le produit se dissout alors dans l'eau en donnant un liquide visqueux que l'on presse par des ajutages étroits dans une solution de sels ammoniacaux. On obtient ainsi des fils de soie artificielle, dont la fabrication est meilleur marché que celle de toutes les autres soies artificielles. La pâte de bois employée pour la fabrication de la viscose renferme environ 10 % d'humidité, 0,05 à 0,1 % de cendres et 5 à 6 % de gomme de bois et de résines. Il faut que l'index de cuivre ne dépasse pas 4,0. L'épuration de la pâte ordinaire du commerce a lieu comme suit. Dans une cuve en bois à double fond on lessive la pâte pendant 2 à 3 heures dans de l'acide fluorhydrique à 2 %, ce qui a pour conséquence que l'acide silicique, la chaux, l'alumine, le fer, sont dissous et que les autres mélanges, principalement les résines et la lignine, sont modifiées de façon telle que le traitement ultérieur avec la lessive à la soude dissolve aussi ces matières. On laisse s'écouler l'acide fluorhydrique dilué, on lave la matière avec de l'eau chaude, on la traite avec de la lessive à la soude bouillante à 1 % et on lave de nouveau avec de l'eau chaude. On termine par l'essorage.

La pâte sulfite sous forme de papier de soie peut être fabriquée très pure. La teneur en gomme de bois ne doit pas être supérieure à 1,4 %, l'index de cuivre pas supérieur à 2 %.

La viscose se décompose à l'air et donne des blocs fermes d'une matière appelée „viscoïd" se laissant tourner, polir et travailler en objets d'usage courant. Si l'on verse une solution de viscose à environ 80° c. sur des plaques de verre ou de métal, on obtient des films transparents et incombustibles qui, toutefois, ne sont pas à l'épreuve de l'eau.

Ajoutée dans la pile ou aux pâtes à papier, la viscose n'augmente pas, il est vrai, la résistance à l'encre, mais lui donne toutefois une résistance et une extensibilité plus grandes.

forced through narrow nozzles into a solution of ammonium salts. In this manner a fine artificial silk thread is obtained which is cheaper to make than all other artificial silks. The wood cellulose employed for making viscose contains about 10% moisture, 0.05 to 0.1% ash, 5—6% wood gum and rosins. The copper value should not exceed 4.0. The ordinary commercial chemical pulp is purified as follows: The chemical pulp is digested for 2—3 hours in 2% fluoric acid in a wooden vat having a double bottom. Sicilic acid, lime, alumina, iron are hereby dissolved and the remaining admixtures, particularly the rosins and the lignine, are so changed that the subsequent treatment with soda solution dissolves these substances also. The diluteed fluoric acid is run off, the material is washed with hot water, treated with 1% boiling soda solution and washed with hot water again and centrifuged.

Sulphite cellulose in the form of tissue paper can be made very pure. The percentage of wood gum does not exceed 1.4% and the copper value is not more than 2.

Viscose decomposes in the air, forms solid blocks, so-called "viscoid", which can be turned, polished and made into various kinds of articles. If viscose solution is poured at about 80° C. on to glass or metal plates, films are obtained which are transparent and non-inflammable. They are not stable in water however.

If viscose is added to paper pulps in the beating engine the sizing of the papers is not increased, but it imparts to them greater strength and dilatation.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Digitized by Google

Verwendung von Schwefelkies statt Schwefel in Zellstoff-Fabriken.

Während am europäischen Kontinent so gut wie alle größeren Zellstoffabriken längst von der Verbrennung von Schwefel zur Röstung von Pyriten übergegangen sind, ist dies bei den betr. Fabriken in Amerika und Kanada bisher nur vereinzelt der Fall.

In dem vom Departement of mines herausgegebenen Werk „Pyrites of Canada" by Alfred W. G. Wilson, Ottawa, sind auf Seite 160 genaue Aufstellungen über die Kosten der Röstgase aus Schwefel und Pyriten angegeben, die den Beweis liefern, daß zugunsten der Pyritröstung sich eine Ersparnis von rund 11,35 Dollar pro 1000 kg Schwefel gerechnet, ergibt.

In Kanada selbst kommen außer reicheren Pyriten (über 45 Prozent Schwefel) große Mengen ärmerer Pyrite (mit zirka 35 Prozent Schwefel) vor, und zwar in nächster Nähe der bedeutendsten Zellstoffabriken. Wenn auch diese ärmeren Pyrite eine Verwertung des Abbrandes als Eisenerz infolge ihres geringeren Eisengehaltes vorläufig ausschließen, so läßt sich der Abbrand doch, wenn er Kupfer enthält, noch weiter verwerten, wodurch sich die Gestehungskosten für den Schwefel noch weiter vermindern. Bei reichem Abbrand werden die Fabriken in vielen Fällen vorziehen, dieselben an Hochofenwerke zu verkaufen, wo sie nach vorheriger Entziehung des Kupfers als Eisenerz Verwendung finden.

In beiden Fällen, wo es sich darum handelt, den Abbrand an Ort und Stelle aufzuarbeiten, ist die Gewinnung des Kupfers häufig noch vorteilhaft, wenn der Abbrand nur 0,8—1 Prozent Kupfer enthält.

Neuerdings erfolgt die Verarbeitung solchen armen Kupferabbrandes von 0,8 bis zu 6 Prozent Kupfer nach dem Buddëus-Verfahren. Dieses Verfahren ermöglicht es, die Abbrände ohne Verwendung von Kohle, lediglich mit dem geringen Schwefelrückhalt von zirka 2 Prozent mit Druckluft chlorierend zu rösten, um das Kupfer durch Laugung bis auf zirka 0,1 Prozent im Abbrand zu entfernen und zu gewinnen.

Die Buddëus-Oefen eignen sich deshalb sehr gut auch für kleinere Produktion von zirka 20 Tonnen Abbrände pro Tag an, weil sie sehr schnell in Betrieb gesetzt sind und weil sie ganz aus Gußeisen bestehen. Die Inbetriebsetzung ist in zirka 10 Minuten erledigt, die Oefen können daher auch intermittierend betrieben werden.

Ein Ofen von zirka 20 Tonnen Leistung pro Tag kostet ungefähr 3000 Dollar. Die Verarbeitungskosten pro Tonne Abbrand betragen rund 2,00—2,50 Dollar, einschließlich Amortisation, Laugung und Gewinnung des Zementkupfers. Enthalten die Abbrände Silber, so wird dasselbe mit dem Kupfer zusammen als silberhaltiges Zementkupfer gewonnen.

Das Buddëus-Verfahren ist am Kontinent bereits in zwei großen Zellstoffabriken in Betrieb.

Emploi de la pyrite de fer au liau du soufre dans les fabriques de pâte chimique.

Presque toutes les grandes fabriques européennes de pâte chimique délaissent la combustion du soufre pour adopter le grillage de la pyrite; les fabriques américaines et canidiennes travaillent encore pour la plupart avec le soufre. La mise en œuvre de la pyrite procure une économie de 11,35 dollars par 1000 kgr. de soufre. La pyrite renfermant 45 % de soufre se laisse griller d'emblée rationnellement, parce que la teneur en fer suffit pour sa mise en œuvre ultérieure dans le haut fourneau. La pyrite de 35 % de soufre ne peut pas être travaillée rationnellement à cause de sa faible teneur en fer. Mais si le résidu renferme du cuivre, la pyrite de 35 % de soufre peut être employée aussi rationnellement.

Avec un nouveau procédé de B u d d ë u s, il suffit que le résidu renferme de 0,8 à 1 % de cuivre pour permettre de le travailler

Employment of pyrites instead of sulphur in chemical-pulp mills.

Almost all large European chemical-pulp mills have changed over from burning sulphur to roasting pyrites; mills in America and Canada for the most part still use sulphur. When pyrites is employed a saving of 11.35 dollars per 1000 kg. sulphur is obtained. Pyrites having 45 % sulphur cannot be rationally roasted at once, because the percentage of iron suffices for using it further in blast-furnaces. Pyrites having only 35 % sulphur cannot be rationally worked up on account of its small percentage of iron. If the purple ore contains copper, however, pyrites having 35 % sulphur can also be advantageously employed.

According to a new process by B u d d ë u s a percentage of 0.8—1 % copper in the purple ore suffices for enabling this to be rationally worked up further on the spot into copper and then into iron. According to this

Digitized by Google

rationnellement sur place en vue d'en extraire le cuivre d'abord et ensuite le fer. Dans ce procédé, le résidu de grillage est chloruré et grillé sans charbon, purement et simplement avec la faible teneur en soufre de 2 % au moyen d'air comprimé et le cuivre en est retiré ensuite à l'exception de 0,1 %. Le procédé convient aussi pour de petites quantités de résidu, par exemple d'environ 20 tonnes par jour. Le four Buddëus est tout en fonte et prêt à marcher au bout de 10 minutes, de sorte qu'on peut s'en servir d'une manière intermittente. Les frais de mise en œuvre d'une tonne de résidu s'élèvent à environ 2,0—2,5 dollars, y compris l'amortissement, le lessivage et l'extraction du cuivre. L'argent se trouvant éventuellement dans le résidu est extrait avec le cuivre. Plusieurs grandes fabriques de pâte chimique travaillent en Europe d'après le procédé Buddëus.

process the calcined pyrites are chlorinized with compressed air, without employing carbon, solely with the small percentage of sulphur amounting to 2 % and roasted, and then all the copper with the exception of 1 % is recovered from the purple ore. The process is also suitable for small quantities of calcined ore, e. g. about 20 t. per day. The Buddëus kiln is made entirely of cast-iron and is ready for working in 10 minutes; it can therefore be worked intermittently. The cost of working up 1 ton of purple ore is about 2.0—2.5 dollars including amortisation, lixiviation and recovering the copper. Any silver contained in the purple ore is recovered with the copper. Several large chemical-pulp mills in Europe work on the Buddëus process.

· PATENT= UMSCHAU ·

Drehknotenfänger für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation.

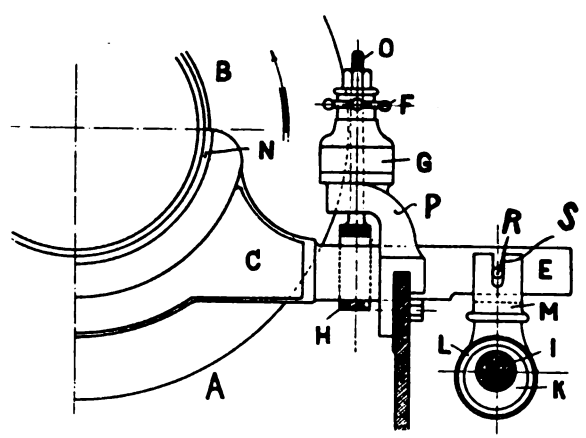
D. R. P. Nr. 275 272, Klasse 55d, Gruppe 5.
Firma Christian Wandel in Reutlingen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Januar 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Drehknotenfänger für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation, dessen Sortierzylinder in Schwinghebeln ruht, die von in der Höhenlage einstellbaren Tragbügeln in ihrer Abwärtsbewegung begrenzt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Schwinghebel (C, E) von freilaufenden Exzentern (K, M) stoßweise gehoben werden.

Bei den bekannten Drehknotenfängern für die Papierfabrikation mit in einseitig schüttelnden Lagerhebeln ruhendem Sortierzylinder wird die Schüttelung gewöhnlich mittels Daumen- oder Staffelrades bewirkt, indem ein solches Rad auf das freie Ende des zugehörigen Lagerhebels einwirkt. Dieser Antrieb verursacht ein lästiges Geräusch, und schon seit längerer Zeit hat man sich bemüht, dem abzuhelfen und für die ruhig arbeitende Papiermaschine auch einen geräuschlosen Knotenfänger zu schaffen. In diesem Bestreben hat man die Lagerhebel an einem Ende mit Exzentern zwangläufig verbunden, die sie in auf und ab schwingende Bewegung versetzen. Das Geräusch wird hierdurch wohl beseitigt, dagegen tritt der Uebelstand einer erheblichen Abnahme der Leistungsfähigkeit des Knotenfängers auf, da bei der zwangläufigen, stoßfreien Exzenterbewegung die Rüttelung des Sortierzylinders eine zu weiche, nicht genügend energische ist. Als weiterer Nachteil dieser Antriebsweise ist zu betrachten, daß eine Hubeinstellung, die für den heute zur Anwendung kommenden Sortierapparat unerläßlich ist, nur schwer oder überhaupt nicht angebracht werden kann.

Die Erfindung bietet einen Drehknotenfängerantrieb, der eine kräftige, je nach dem zu verarbeitenden Stoff während des Betriebes bequem regelbare Schüttelung ohne störendes Geräusch ermöglicht. Es werden bei dem neuen Drehknotenfänger die Schwinghebel von Exzentern gehoben, die nicht zwangläufig mit den Enden der Hebel verbunden sind. Sie können sich bei entsprechender Höhenlage der Hebelenden freilaufend auf und ab bewegen und bewirken demgemäß ein stoßweises, aber



geräuschloses Anheben der Hebel und ein energisches Rütteln. Mit dem neuen Antrieb wird somit ein erheblicher Fortschritt gegenüber dem bekannten stoßfreien Exzenterantrieb und dem Antrieb mittels Staffelräder erzielt.

In ihrer Abwärtsbewegung werden die Schwinghebel in an sich bekannter Weise durch verschieden hoch einstellbare Tragbügel begrenzt.

Auf der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel des neuen Drehknotenfängers dargestellt.

Digitized by Google

Der Sortierzylinder *B* ruht innerhalb eines Troges *A* auf den Schwinghebeln *C*, die an einem Ende um Zapfen drehbar gelagert sind, während das andere Ende *E* frei beweglich ist. Das freie Ende *E* wird von einem Tragbügel *H* umfaßt, dessen Gewindespindel *O* von einer als Handrad ausgebildeten Mutter *F* gehalten wird. Zwischen dem Traglager *P* und der Mutter *F* befindet sich ein Gummipuffer *G*. Auf einer in Drehung zu versetzenden Welle *I* sitzt unter jedem Hebel *C*, *E* ein Exzenter *K*. Der Exzenterring *L* faßt mit einer kurzen Stange *M* unter den Hebel *E*. Ein Querstift *R* an dem Hebel *C*, *E* greift in eine Gabelung *S* der Exzenterstange *M* ein, wodurch die gegenseitige Lage zwischen den Teilen *E* und *M* gesichert wird.

Die Zeichnung zeigt den Hebel *C*, *E* in dem Tragbügel *H* ruhend, während das Exzenter *K* sich in der unteren Totstellung befindet. Bei der Drehung des Exzenters *K* trifft die Kopffläche der Stange *M* unter das Hebelende *E* und bringt den Hebel zum Ausschwingen nach oben hin. Der Zylinder *B* nimmt an dieser Bewegung teil, und da

Selbsttätige Abstellvorrichtung für Maschinen zur Bearbeitung von Papierbahnen, insbesondere Papierglättmaschinen mit an der Bahn anliegenden Fühlern.

D. R. P. Nr. 275 181, Klasse 55e, Gruppe 2.

Franz Zwinz in Neunkirchen, Oesterreich.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. Juli 1913 ab. Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Oesterreich vom 3. Oktober 1912 beansprucht.

Patent-Anspruch:

Selbsttätige Abstellvorrichtung für Maschinen zur Bearbeitung von Papierbahnen, insbesondere Papierglättmaschinen, mit an der Bahn anliegenden, bei schadhaften Stellen sich senkenden Fühlern, die sodann in die Bahn von ständig bewegten und die Fühler zum Ausschwingen bringenden Knaggen oder Daumen kommen, wodurch die Ausrückung der Maschine erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß die

Fig. 1.

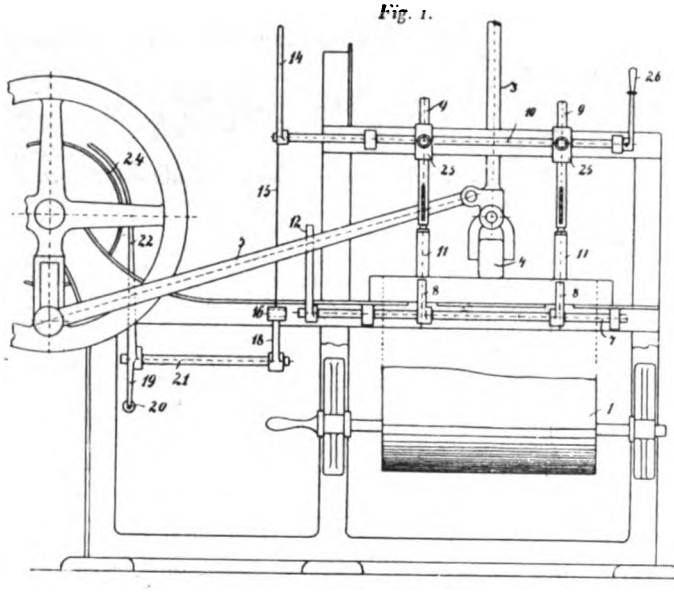
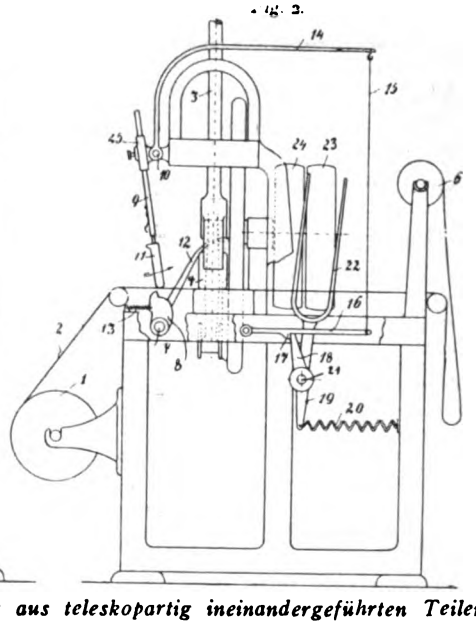


Fig. 2.



der Hebel um den links gelegenen Drehpunkt schwingt, so bewegt sich der Zylinder in bekannter Weise an der rechten Seite um ein größeres Stück in die Höhe als an der linken Seite, er macht also die drehende Bewegung des Hebels *C* um den Drehpunkt mit, zumal wenn die Berührungsfläche zwischen dem Hebel *C* und dem Zapfen *N* des Zylinders *B* mit Leder ausgefüttert ist.

Beginnt im oberen Totpunkt des Exzenters *K* die Abwärtsbewegung des Hebels *C*, *E*, die gegebenenfalls durch eine in bekannter Weise anzuordnende Feder noch beschleunigt werden kann, so nimmt der Zylinder *B* an dieser Abwärtsbewegung nicht unmittelbar teil, er wird in der Aufwärtsbewegung infolge der Massenwirkung noch für kurze Zeit verharren. Die Reibung zwischen Zapfen *N* und Hebel *C* wird aufgehoben oder doch verringert, und es verbleibt der Zylinder *B* in der angenommenen Drehbewegung, bis er wieder fest auf den Lagerflächen der Hebel *C* aufsitzt. Versuche haben ergeben, daß die Welle *I* mit 300 bis 600 Umdrehungen in der Minute betrieben werden kann.

Fühler aus teleskopartig ineinandergeführten Teilen bestehen (9, 11), von welchen der verschiebbare (11) an schadhaften Stellen die Bahn durchsetzt und von unterhalb an der gegenüberliegenden Seite der Bahn angeordneten, hin und her bewegten Daumen (8) erfaßt und mitgenommen wird.

Die Erfindung bezieht sich auf eine selbsttätige Abstellvorrichtung für Maschinen zur Bearbeitung von Papierbahnen, insbesondere für Papierglättmaschinen, bei welcher mit dem Gute in Berührung stehende Fühlerorgane angeordnet sind, die bei Fehlern in demselben, Rissen oder dergleichen eine Bewegung vollführen, die auslösend auf die eigentliche Abstellvorrichtung wirkt. Die Einrichtung bezweckt, die Maschine bei mangelndem oder fehlerhaftem Gute durch ihr Anhalten vor Beschädigung zu bewahren, sowie auch einer Vergeudung des Arbeitsgutes vorzubeugen, was dann eintreten würde, wenn durch vorhandene Fehler bei weiterer Behandlung durch die Maschine auch die folgenden Teile des Gutes beschädigt werden würden.

Die Abstellvorrichtung gemäß der Erfindung kennzeichnet sich durch die Ausgestaltung der Fühlereinrichtung, die aus teleskopartig verlängerbaren, in beliebiger

Digitized by Google

Anzahl quer zur Papierbahn anbringbaren Fühlern besteht, die mit entsprechend angeordneten, in ständiger von dem Vorgange der Papierbahn unabhängiger Hin- und Herbewegung befindlichen Daumen zusammen arbeiten. Bei Rissen, Löchern oder dergleichen in dem bahnförmigen Gute verlängert sich der im Bereiche dieser Mängel befindliche Fühler durch die Bahn hindurch, wird von dem zugehörigen Daumen erfaßt und geschwungen. Diese Schwingbewegung des Fühlhebels wird auf eine Auslöseklinke übertragen, bei deren Freigabe die Lösung der Kupplung des Maschinenantriebes bewirkt wird.

In der Zeichnung stellen die Fig. 1 und 2 in Vorder- bzw. in Seitenansicht eine Vorrichtung nach der Erfindung in ihrer Anwendung auf eine Buntpapierglättmaschine dar. Die von einer Trommel 1 sich abwickelnde Papierbahn 2 wird nach dem Durchlaufen der Glätteinrichtung, welche aus einem an einer Stange 3 angeordneten Glättstein 4 besteht, der durch eine Kurbelstange 5 in hin- und hergehende Bewegung versetzt wird, auf einer Rolle 6 aufgewickelt; bevor diese Bahn zur Bearbeitungsstelle gelangt, wird sie über auf einer gemeinsamen Welle 7 angeordneten Greiferdaumen 8 hinweggeführt. Oberhalb jedes dieser Daumen 8 sind Hebel 9 angeordnet, die auf einer gemeinsamen Welle 10 einstellbar befestigt sind. Diese Hebel 9 ruhen mit ihren unteren, lose aufgesteckten Enden 11 auf der Papierbahn 2 auf; ist nun in letzterer ein Riß, ein Loch oder dergleichen vorhanden, so kann sich das lose aufgesteckte Ende 11 des Hebels teleskopartig durch die Bahn hindurch verlängern und in den Bereich der Greiferdaumen 8 gelangen. Die Welle 7 dieser Daumen wird in beliebiger Weise in schwingende Bewegung versetzt, beispielsweise dadurch, daß die Kurbelstange 5 bei ihrem Vorwärtsgange jeweils einen Arm 12 dieser Welle 7 herabdrückt. Die Rückschwingung der Welle wird durch eine Feder 13 bewirkt.

Bei normalem Gang der Maschine werden die Greiferdaumen unterhalb der Papierbahn ihre Schwingbewegung vollführen und die Hebel 9 mit ihren Enden 11 auf der Bahn aufruhen. Ist in letzterer ein Riß vorhanden, so wird das Ende 11 des entsprechenden Hebels 9 durch die Bahn hindurchfallen und gelangt dabei in den Bereich des Daumens 8. Dieser Daumen schwingt daher mit dem Hebel 9 samt seiner Achse 10 in der durch den Pfeil angegebenen Richtung. Die Drehung dieser Welle 10 wird mittels des Armes 14 eines Schnurzuges 15 auf einen Hebel 16 übertragen, der hierdurch angehoben wird. Dabei wird dessen Nase 17 von dem einen Arm 18 eines Hebels abgezogen, dessen anderer Arm 19 vermittels einer Feder 20 am Maschinengestell befestigt ist. Die Feder 70 vermag daher eine Drehung der Welle 21 dieses Hebels und auf einer darauf aufgekeilten Gabel 22 hervorzurufen, welche den Antriebsriemen von der Antriebsscheibe 23 auf die Leerlaufscheibe 24 verschiebt, wodurch die Maschine angehalten wird.

Um die Fühlereinrichtung verschiedenen Breiten des bahnförmigen Gutes anpassen zu können, sind sowohl die Greiferdaumen auf ihrer Welle 7 als auch die Hebel 9 auf der Welle 10 einstellbar dadurch angeordnet, daß eine Büchse 25 auf der Welle 10 verschiebbar ist, in der ihrerseits die entsprechenden Hebel in der Längenrichtung einstellbar zu befestigen sind. Durch diese Lagerung der Fühlhebel ist erreicht, daß der Winkel, unter welchem der Hebel gegen die Papierbahn steht, veränderlich ist und so gewählt werden kann, daß die Fühlereinrichtung äußerst empfindlich ist.

Um die Maschine von Hand aus unabhängig von der Fühlvorrichtung abstellen zu können, ist auf der Welle 10 ein Handhebel 26 aufgekeilt, bei dessen Verdrehung gleichfalls eine Auslösung des Klinkenhebels 16 erfolgt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55f. Sch. 44 943. Verfahren zur Herstellung eines festen säure- und hitzebeständigen Ueberzuges für Trockenzylinder. Martha Schmidt, Magdeburg, Königstraße 19. 25. 9. 13.

55b. Z. 8837. Verfahren zur Herstellung von Holzstoff, insbesondere braunem Holzstoff. Fa. A. Zacharias, Pirna a. Elbe. 9. 1. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b. 277 385. Verfahren zum Entharzen und Bleichen von Holzschliff, Strohstoff u. dgl. Aflenzer Grafit- und Talksteingewerkschaft, G. m. b. H., Wien; Vertr. Dr.-Ing. B. Monasch, Pat.-Anw., Leipzig. 21. 10. 13. A. 24 793.

55d. 277 348. Anlage zur Ausbeutung des Abwassers von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen. Hans Ferdinand Barnscheidt, Louzan, Portugal; Vertr.: Dr.-Ing. B. Rülf, Pat.-Anw., Cöln. 21. 6. 13. B. 72 893.

55d. 277 384. Saugkasten für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen, bei dem das Maschinensieb von einer beliebigen Anzahl Walzen getragen wird. Alexander Hofmann, Leipzig-Schleußig, Seumestraße 41. 19. 10. 13. H. 64 038.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 247 341. **54g:** 218 276, 235 198. **55b:** 226 912.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54c. 610 852. Trennvorrichtung für Hülsenwickelmaschinen. Fa. Friedr. Müller, Potschappel-Dresden. 12. 6. 14. M. 51 496.

55d. 610 981. Stoffänger für die Papier-, Pappen- und Zellulosefabrikation u. dgl. Fa. Chr. Wandel, Reutlingen. 22. 6. 14. W. 44 209.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Isoliermasse für Dampfleitungen.

Antwort V auf Frage Nr. 870. Eine Isolierung von Warmwasserrohren aus Abfallstoff, Holzstoff und Büttenstoff mag zwar da einige Vorteile bieten, wo man absolut keine andere Isolierung zur Hand hat und auch keine größeren Ansprüche gestellt werden. Ob jedoch mit einer dauernden Wärme- und Dampfersparnis zu rechnen ist, sei dahingestellt. Daß aber mit einer sachgemäß ausgeführten Kieselguhrisolierung dauernd mindestens fünfzehn Prozent Dampf erspart werden, kann überall nachgewiesen werden. Von einer Isolierung mit Holzstoff rate ich aus Erfahrung ganz entschieden ab, da eine derartige Isolierung von Dampfleitungen schon recht viele Brände verursacht hat. Alles An- und Ueberstreichen derartiger Isolierungen verhindert das Zerbröckeln der Masse auf die Dauer nicht, und das Schlußergebnis ist, entweder Abfallen oder Verbrennen der Masse.

Betreffs des Kostenpunktes ist es falsch, mit Büttenstoff zu isolieren, da dieser doch mit 15 Mk. per 100 kg zu berechnen ist, während die 100 kg einer guten Kieselguhrmischung laut Rezept ca. acht Mark kostet und diese Isolierung nicht nur den gewünschten Zweck erfüllt, sondern auch jahrelang hält.

Lehm und Stroh als Isolierung zu verwenden ist meiner Meinung nach ebenfalls falsch.

Abdichtung von Mannlochdeckeln für Kugelkocher.

Antwort V auf Frage 872. Die zweckmäßigste Abdichtung der Mannlochdeckel bei Kugelkochern ist das in allen technischen Handlungen erhältliche Mannlochband. Es gibt wohl von diesem verschiedene Marken, jedoch sind alle gleich gut, wenigstens trifft dies für die eingeführten Marken zu, die mir bekannt sind. Wählen Sie das Mannlochband, genau der Breite der Dichtungsfläche angepaßt, eher um etliche Millimeter schmäler, ist das Band zu breit, wird bei der ersten Verschraubung sehr leicht von demselben etwas abgequetscht, und bei der weiteren Benutzung des Bandes bleibt dasselbe dann leicht an den Kanten des Kochersaumes oder am Deckel stellenweise beim Oeffnen hängen und geht sehr rasch entzwei, während ein gutes Band lange Zeit gebrauchsfähig bleiben soll.

Das im Format rechteckigen Querschnittes erhältliche Mannlochband ist das Beste, es besteht aus einer mit imprägnierter Leinwandwickelung versehenen inneren Dichtungsmasse, es ist elastisch, fest und dichtet sehr gut ab.

Es ist noch zu bemerken, daß man für den Kugelkocher, sofern dieser mit dem Dampfkessel in direkter Verbindung steht, und derselbe mithin demselben Betriebsdruck ausgesetzt ist wie der Kessel, auch dasselbe Mannlochband anwenden muß, wie für den Dampfkessel, wenn sich dieses an diesem bewährt hat. Würde weniger festes benutzt werden, so entstehen leicht Undichtheiten am Verschluß. Es gilt die Regel, daß gerade das beste Dichtungsband für die Mannlochdeckel gut genug ist. Denn es ist zu bedenken, daß das Band bei dem wiederholten Oeffnen und Schließen der Deckel immerhin sehr in Anspruch genommen wird, beim Dampfkessel hingegen wird es meit mehr geschont, weil dieser nur zeitweise bei der Reinigung geöffnet wird.

Damit sich das in neuen Zustande etwas rauhe Band bei den ersten Oeffnungen leicht vom Deckel abhebt und nicht kleben bleibt und reißt, ist zu empfehlen, dasselbe vor dem Einlegen äußerlich mit recht fettigem Grafitpulver stark einzureiben, dasselbe macht die Fläche glatt, und löst sich dadurch das Band beim Losnehmen des Deckels leicht los.

G. H.

Leimungskosten für Rotationsdruckpapier.

Antwort I auf Frage Nr. 873. Druckfehlerberichtigung. Auf Zeile 12 muß es heißen: 58 Pf., statt 0,58 Pf.

*

Antwort III auf Frage Nr. 873. Die Leimungskosten für Rotationsdruckpapier sind in den einzelnen Fabriken sehr verschieden. Sie richten sich nicht allein nach dem Preise des Rohharzes und des Soda, sofern solches benutzt wird und man sich den Leim selbst kocht, sondern auch nach dem Verfahren, das man hierbei anwendet, ferner nach den Löhnen, Dampfverbrauch hierzu und der allgemeinen Regie. — Eine Druckpapierfabrik leimt billig, der anderen wieder kommt die Leimung sehr teuer zu stehen, denn diese richtet sich auch wieder nach der Beschaffenheit des Wassers. Die Frage kann mithin nur allgemein beantwortet werden, und zwar in der Weise, daß sich ein jeder selbst berechnen muß, was ihm beispielsweise 100 Liter Leimmilch herzustellen kosten. Gewöhnlich enthält ein Liter Harzmilch ungefähr 20 Gramm Harz. Ich habe mir die 100 Liter fertigen Leim inkl. Soda und exkl. Dampf, Löhne mit etwa 40 Pf. hergestellt. Hierzu kommen nun noch die Kosten der Alaunlösung zum Niederschlagen des Leimes auf die Faser. Aus diesen zwei Faktoren setzt sich der Preis für die Papierleimung zusammen.

Es richtet sich nun die Menge des benötigten Leimes und Alauns für 100 kg Papier weiter nach dem Grade der Leimung, welcher für das betr. Rotationsdruckpapier verlangt wird, welcher auch wiederum sehr verschieden sein kann. Die Rohstoffe zu diesem Papier, in der Hauptsache weißer Holzstoff zu etwa 70 bis 80 Prozent, der Rest ist Zellstoff und Ausschuß. Diese haben jeweilig auch verschiedene Eigenschaften hinsichtlich Aufnahmefähigkeit des Leimes. Ferner spielt die Art der Mahlung eine bedeutende Rolle, je schmieriger das Rotationsdruckpapier gemahlen werden kann, um so weniger Leim

Digitized by Google

wird nötig sein. In der Hauptsache wird der Stoff aber rösch verlangt, um gut druckfähig zu sein.

Die Alaunlösung, die mit einzukalkulieren ist, enthält gewöhnlich pro Liter Wasser 80 bis 110 Gramm Alaun. Je nach Litermenge, die man dem Holländer nach dem Leimen zuteilt, richten sich auch die Unkosten, die zu den Kosten der zugegebenen Menge Leimmilch hinzuzurechnen sind. — Der Leimungsgrad für Rotationsdruckpapier ist in der Regel ¼, es ist immer ein mit „schwach geleimt" bezeichnetes Papier. P. R.

Meinungsaustausch

Brandmauer.

Antwort I auf Frage 14. Die gestellte Frage kann nicht vom baurechtlichen, sondern lediglich vom feuerpolizeilichen Standpunkte gewürdigt werden, da die Bestimmungen über Brandmauern und feuergefährliche Lagerungen oder Betriebe lediglich in die Gebiete der Feuer- und Bau- bzw. Ortspolizei fallen. Die orts- bzw. bau- und feuerpolizeilichen Bestimmungen der einzelnen Länder des deutschen Reiches weisen zudem ziemliche Abweichungen auf, ja sogar Abweichungen innerhalb der einschl. Bestimmungen ein- und desselben Landes, sofern die ersteren sich auf die jeweilige Land- oder Stadtbauordnung beziehen. Ueber vorliegende Frage dürften daher baurechtliche Entscheidungen auch schon deshalb nicht vorliegen, weil maßgebende amtliche Veröffentlichungen vorliegen, die von Fall zu Fall angezogen werden, um den allenfallsigen Einspruch der Parteien vorweg abzulehnen. Von diesen amtlichen Veröffentlichungen wäre besonders hervorzuheben: Brandursachen, von Dr. v. Schwartz, Gewerberat, allgemeinverständliche Anleitung zur Kenntnis und Feststellung von Brandursachen für Staatsanwälte, Untersuchungsrichter, Feuerwehroffiziere, Feuerversicherungsbeamte, Polizei- und Bauämter. In dieser Veröffentlichung ist unter der Klasse der Brandstoffe an erster Stelle „Papier" angeführt. In der gleichen Veröffentlichung ist in dem Abschnitte „Brandursachen in Handels-, Geschäfts- oder Expeditionsräumen" angeführt, „die aus Pappe, Papier und Zellulosestoffen angefertigten Waren sind leicht entzündlich". Für diese Auslegung ist es von wesentlichem Belange, aus welchen Baustoffen der jeweilige Lagerraum bzw. Lagerbau besteht, welche Vorkehrungen daselbst bezüglich Belichtung, Belüftung und Behinderung der Feuerausbreitung getroffen sind, und welche gegenseitige Beeinträchtigung der Lagerraum und die in diesem gestapelten Waren auszuüben vermögen. In dem gleichen Abschnitte ist an anderer Stelle zwar angeführt, „ . . . Faserstoffe . . . . Bücher . . . . verursachen weit geringere Brandursachen", aber trotzdem wird jedes Papierlager vom feuer-, und bau- bzw. ortspolizeilichem Standpunkte allenthalben als feuergefährliche Lagerung erachtet und auch ausgelegt. Gegen diese Auslegung dürfte irgendwelcher Einspruch kaum Abhilfe bringen, trotzdem in Ballen oder Stößen gestapeltes Papier wesentlich weniger feuergefährlich ist, wie lose gelagertes Papier. Denn dieses besteht im Grunde genommen zum größten Teile doch aus brennbaren Substanzen, deren mangelhafte Feuerbeständigkeit durch zahlreiche Brandfälle genügend erwiesen ist. Und weil solche Ergebnisse der letzteren sehr zahlreich vorliegen, ist vorliegende orts-, feuer- und baupolizeiliche Bestimmung auch nicht gut zu widerlegen.

In den gleichen Bestimmungen ist aber anderseits auch enthalten, daß in Brandmauern feuersichere Türabschlüsse hergestellt werden können, und zwar selbst in Warenhäusern, deren Feuergefährlichkeit von den einschlägigen Behörden stets höher eingeschätzt wird, wie die von Papierlagern. Solche Türabschlüsse müssen automatisch schließen, und sie müssen die einschl. feuer- und baupolizeilichen Bestimmungen bezüglich Größe und Materialgebung genau erfüllen. In den einzelnen Bestimmungen ist sogar festgelegt, welche erprobte Türsysteme angewendet werden dürfen. Die Türöffnungen dürfen einen Umfang von zwei Quadratmeter nicht überschreiten.

Sollte die Größe dieser Türöffnung nicht genügen, wäre in vorliegendem Falle noch ein anderer Ausweg offen. Der Begriff „Brandmauer" umfaßt in vorliegendem Falle nur den gemeinsamen Teil der Scheide- oder Trennungswand beider Papiersäle, und bei ungünstigster amtlicher Auslegung auch noch je 1 Meter breite Mauerstreifen der Trennungs- oder Scheidewand, die rechts und links über das bestehende Gebäude hinausgreifen. Streng rechtlich genommen, sind selbst diese Mauerstreifen bereits als Teile einer „Giebelmauer" anzusprechen, da die Kennzeichnung „Brandmauer" nur für den Teil der gemeinsamen Trennungswand zutrifft, der auch durch beide Bauten verdeckt wird, und der den bestehenden Bau auch noch in Höhe von 30—40 cm überdeckt. Durch den Giebelmauerteil der Trennungswand dürfen aber Oeffnungen führen, und von hier können Verbindungsgänge zu den Längsumfassungen bzw. zu ihren Oeffnungen führen. Diese Ausbildung ist zwar teuerer und auch weniger einfach wie die vorangeführte, aber sie hat anderseits auch viele Vorteile für sich. Jedenfalls wird es nicht schaden, wenn Sie sich die für Ihren Bedarf maßgebenden orts-, bau- und feuerpolizeilichen Vorschriften verschaffen.

Antwort II auf Frage Nr. 14. Bekanntlich gehört die Papierfabrikation in bezug auf Feuersicherheit der Betriebsgebäude zu den sog. tarifierten Industrien, d. h. zu denjenigen Fabrikationszweigen, die von den Feuerversicherungsgesellschaften als besonders feuergefährlich betrachtet werden und deshalb besonderen Paragraphen der Baupolizei-Verordnung, sowie auch eigenen Tarifen der Feuerversicherungen unterworfen sind, über die sich keine Versicherungsgesellschaft hinwegsetzen kann. Das erhellt auch schon daraus, daß die Papierfabriken mit die höchsten Prämiensätze zu zahlen haben, die zwar bei Vorhandensein einer Fabrikfeuerwehr bis zu 15 Prozent Rabatt erfahren. Es wird daher allgemein bei Errichtung von Räumen, in welchen leicht entzündliche Stoffe verarbeitet, oder welche zur Lagerung von Vorräten leicht entzündbarer Stoffe und Produkte dienen, die Herstellung feuersicherer, massiver Innenwände, sog. Brandmauern gefordert, weiterhin auch die feuersichere Anlage von Böden und Decken, nach Umständen die Anlegung dichter metallener Verschlüsse der Tür- und Fensteröffnungen mit selbsttätiger Schließvorrichtung. Türöffnungen dürfen durch irgendwelche Stapelungen oder verkehrshindernde Einbauten nicht beeinträchtigt werden, weil sie sonst bei allenfalsiger Feuergefährdung zu deren Ausbreitung wesentlich mit

Digitized by Google

beitragen. Alle zur Lagerung von Rohstoffen wie Papier, Zellstoff usw. dienenden Räume von größerer Nutzfläche müssen daher feuersicher unterteilt werden. Zwar können Dispense von diesen Baubestimmungen unter Umständen erteilt werden, so z. B. dann, wenn je nach der örtlichen Lage des Fabrikgebäudes, die fraglichen Gefahren nicht obwalten oder nach der Beschaffenheit des Betriebes die Gefahr einer Feuersbrunst nur in geringem Maße vorhanden ist, wenn z. B. nicht in unmittelbarer Nähe, vielmehr in einiger Entfernung der Durchbruchöffnungen zwischen dem alten und neuen Papiersaal, die jedwede Feuergefährdung fördern, Papierstöße und Zellulose nicht gelagert werden, so daß einer unmittelbaren Verbreitung des Feuers kein Vorschub geleistet ist. Wo die Zulässigkeit von Ausnahmen anerkannt ist, ist hierfür die Bezirkspolizeibehörde zuständig. S.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Auslands-Rundschau.

Ueber die geschäftliche Lage in den Vereinigten Staaten von Amerika läßt sich schwer ein allgemeines Urteil abgeben, da einzelne Industrien noch gut beschäftigt sind, andere dagegen schlecht. Die für viele andere Industrien den Maßstab abgebende Eisen- und Stahlindustrie nutzt gegenwärtig nur etwa 60 Prozent ihrer Leistungsfähigkeit aus, und zwar hauptsächlich deshalb, weil die Eisenbahnen ihre Bestellungen eingeschränkt haben. Der Geschäftsgang der Papierfabriken war bisher immer noch ein verhältnismäßig guter, obgleich die Beschäftigung in den einzelnen Werken und den einzelnen Zweigen der Papierfabrikation ein verschiedener ist.

Jedenfalls klagen die Papierfabrikanten der Vereinigten Staaten mehr und mehr über die rasch zunehmende Einfuhr ausländischer Papiere, eine Folge des neuen Zolltarifes, welcher Druckpapieren unter 2½ Cents das Pfund zollfreie Einfuhr gewährt. In der Tat ist die Einfuhr in den mit März zu Ende gegangenen ersten neun Monaten des Fiskaljahres auf 20 617 272 Dollar gestiegen, von 16 054 128 Dollar und 13 172 159 Dollar im gleichen Zeitraum der beiden vorhergegangenen Fiskaljahre. Die entsprechenden Werte für Druckpapier, welches zum größten Teil zollfrei eingeführt wird, waren 8 035 611 Doll., 3 950 067 und 1 820 100 Dollar. Diese Zunahme der Einfuhr empfinden die amerikanischen Papierfabriken um so unangenehmer, als die Ausfuhr zurückgegangen ist, und zwar in den erwähnten neun Monaten Juli—März auf 15 395 858 Dollar von 16 329 525 Dollar im vorhergegangenen Jahre. In den Monaten Juli—März 1911—1912 betrug die Ausfuhr allerdings nur 14 334 456 Dollar. Der Wert der Druckpapierausfuhr betrug in den betreffenden Zeitabschnitten 2 645 028 Dollar, 3 092 081 und 2 808 188 Dollar.

An dem Rückgang der Papierausfuhr mag wohl mit die ungünstige Konjunktur, der verringerte Bedarf und der schärfere Wettbewerb auf den ausländischen Märkten schuld sein, jedenfalls aber ist letzterer mit auf die überaus rasche Steigerung der Papierfabrikation Kanadas zurückzuführen.

Und die Zunahme der Einfuhr kommt in der Hauptsache Kanada zugute. Im letzten Fiskaljahr wurden 203 362 Tons Druckpapier von Kanada nach den Vereingten Staaten eingeführt, gegenüber 9953 Tons im vorhergegangenen Fiskaljahr. Durch die Gründung neuer und die Erweiterung bestehender Werke hat Kanada seine Papierproduktion dank seiner für dieselbe äußerst günstigen Naturbedingungen und der Einwirkung des Zolltarifes der Vereinigten Staaten ganz außerordentlich gesteigert, und man berechnet, daß in diesem und dem nächsten Jahre die Papierfabrikation Kanadas täglich um 600 Tons gesteigert werden wird. Das Kapital hierzu kam hauptsächlich aus den Vereinigten Staaten, England und Holland.

Und es liegt auf der Hand, daß sich die Aufmerksamkeit der amerikanischen Papierfabrikanten immer mehr auf Kanada richtet und man es als ein Land ansieht, welches ausschlaggebend für die Papierproduktion aller Länder werden wird.

Die kanadischen Papierfabrikanten erklären übrigens, daß sie selbst eine Revision des Zolltarifs nicht fürchten, da ihre großen Wasserkräfte die vorzüglich eingerichteten Papierfabriken in den Stand setzen, in bezug auf die Herstellungskosten es mit jedem anderen Land aufnehmen zu können.

Von einer Revision des Zolltarifs der Vereinigten Staaten, von der die Papierfabrikanten die Beseitigung der Zollfreiheit für billige Druckpapiere erhofften, hat man in der letzten Zeit wenig gehört, ja, es verlautete sogar, daß eine Revision nicht erfolgen werde. Eine Erfüllung der Wünsche der Papierfabrikanten erscheint auch um deshalb wenig wahrscheinlich, weil sie im Gegensatz zu den Wünschen der amerikanischen Presse steht, gegen die schwer anzukämpfen ist, da sie, wie auch

Digitized by Google

anderswo, die Mittel an der Hand hat, die öffentliche Meinung zu beeinflussen.

Ohne die zollfreie Einfuhr von Druckpapier würden aber die Papierfabriken der Vereinigten Staaten kein Holz von Kanada erhalten, dessen sie zu ihrer Zellstoff- und Holzschliffabrikation so dringend bedürfen. Die Einschränkung oder noch lieber das völlige Verbot der Ausfuhr von rohem Holz ist ja überhaupt der Wunsch der kanadischen Papierfabrikanten und vieler anderen, dem allerdings noch die Interessen der Holzhandelsgesellschaften und Holzexporteure entgegenstehen. Die Provinz Quebec hat neuerdings wieder die Ausfuhr von Holz erschwert, was einige Eisenbahnen schwer getroffen hat, denen große Waldungen von der Regierung verliehen worden sind und denen infolge des Verbotes der Regierung von Quebec, Holzmasse und unbehauenes Stammholz auszuführen, nichts anderes übrig bleibt, als Fabriken zu errichten, um das Holz zu veredeln.

In den Vereinigten Staaten und in Kanada macht sich jetzt die sommerliche Trockenheit bemerkbar. Es hat in den letzten Monanaten an Niederschlägen gefehlt und der kanadische Fluß Ontario soll einen so niedrigen Wasserstand haben, wie dies seit Jahren nicht der Fall gewesen ist. Infolgedessen sind die großen Holzstoffvorräte, die sich in den Holzschleifereien der Vereinigten Staaten angesammelt hatten, rasch und zwar zu guten Preisen verkauft worden und man erwartet in den nächsten Monaten ein starkes Anziehen der Preise, vorausgesetzt, daß die trockene Witterung den Sommer über anhält. Auch der Zellstoffmarkt zeigt etwas mehr Leben als bisher und man erhofft auch hier eine Besserung des Geschäftes für den Herbst.

In den Monaten Juli 1913 bis April 1914 sind folgende Mengen Holz- und Zellstoff in die Vereinigten Sttaten eingeführt worden:

Juli—April		1912—1913		1913—1914
Holzstoff, zollfrei . .	Doll.	2 375 812	Doll.	2 171 248
» verzollt . .	»	287 486	»	135 316
Zellstoff:				
Ungebleicht, zollfrei .	»	767 381	»	7 340 975
» verzollt .	»	7 225 407	»	994 348
Gebleicht, zollfrei . .	»	262 326	»	3 031 438
» verzollt . .	»	2 815 952	»	331 230
Insgesamt:	Doll.	13 734 364	Doll.	14 004 555

Holzstoff wird ausschließlich aus Kanada eingeführt, während Zellstoff auch von Norwegen, Schweden und Deutschland in ganz bedeutenden Mengen eingeführt wird.

Trotzdem der neue Zolltarif die Aussichten der Papierfabriken in den Vereinigten Staaten etwas weniger günstig gestaltet hat und man mit Recht bereits jetzt befürchtet, daß die Ausdehnung der Druckpapierproduktion zu rasch erfolgt sei, entstehen doch immer noch neue Papierfabriken, von denen der größte Teil begreiflicherweise auf Kanada entfällt. Es ist zu befürchten, daß über kurz oder lang ein Rückschlag erfolgt, denn selbst wenn es den Papierfabriken der Vereinigten Staaten und Kanada gelingen sollte, ihre Ueberproduktion auf ausländischen Märkten unterzubringen und andere Länder dort zu verdrängen, würde der dadurch hervorgerufene verschärfte Wettbewerb doch wieder ungünstig auf die Geschäftslage der Vereinigten Staaten und Kanadas einwirken.

Bemerkenswert ist, daß sich die Aufmerksamkeit der Zellstoffabrikanten jetzt auch schon auf Japan richtet, von wo man die deutsche, norwegische und schwedische Einfuhr durch Zellstoff aus Kanada und Alaska zu verdrängen plant. In Alaska sollen gut für die Zellstoffabrikation geeignete Baumarten derselben nutzbar gemacht werden. Die Beförderung des Zellstoffes soll die neue Linie New York—Japan übernehmen, deren Schiffe in Seattle halten sollen, wofür ihr eine Unterstützung von 800 000 Dollar zugedacht ist.

Alaska beginnt überhaupt immer mehr in die Berechnung gezogen zu werden, wenn es sich um die Anlage neuer Holzmassefabriken handelt und es ist nicht ausgeschlossen, daß Alaska seinerzeit in der Holzmassefabrikation eine führende Stellung erhält. Gegenwärtig errichtet ein Konzern in Ketchikan, Alaska, eine Holzmassefabrik, und eine große norwegische Gesellschaft läßt gegenwärtig Alaska auf die Möglichkeiten untersuchen, Holzmasse daselbst herzustellen.

Zu den Ländern, in denen amerikanisches Papier Absatz findet und dem englischen Konkurrenz macht, gehören Neu-Seeland und Australien. Es unterliegt nun aber keinem Zweifel, daß sich daselbst ein noch viel größeres Feld für den amerikanischen Papierabsatz bieten würde, wenn die Schiffe dort Rückfracht für Kanada erhalten könnten. Der Gedanke, den Schiffahrtslinien nach Neu-Seeland und Australien staatliche Unterstützung zu gewähren, hat bis jetzt noch nicht viel Anklang gefunden.

In New York hat kürzlich eine Ausstellung von Forstprodukten stattgefunden, in welcher die verschiedenen Prozesse der Holzverwertung veranschaulicht, gleichzeitig aber auch gezeigt wurde, welche große Mengen Abfall dabei entstehen und auf welche Weise diese Abfälle, Kronen, Aeste, Rinde und Stümpfe der Bäume zur Herstellung von Holzkohle, Terpentin, Gerbsäure, Holzsprit, Essigsäure, Papierstoff usw. verarbeitet werden können. Es ist ja schon oft darauf hingewiesen worden, daß in den Vereinigten Staaten und in Kanada bei dem Holzfällen und

Digitized by Google

auch bei der Verarbeitung des Holzes zu Holzschliff und Zellstoff noch sehr viel Holz verwüstet wird und ein wirtschaftlicherer Betrieb zu empfehlen sei. Gegenwärtig werden nur etwa 35 Prozent des Baumes direkt ausgenutzt, das andere geht verloren. Und es ist klar, daß durch wirtschaftlicheres Arbeiten nicht nur ungeheure Werte gewonnen, sondern auch der Papierfabrikation eine große Menge Faserstoffe zugeführt werden könnten. Die großen Mengen Holzabfälle, die in den Wäldern liegen bleiben, die Feuersgefahr erhöhend, sowie die in den Betrieben vergeudeten Abfälle könnten im Verein mit den alljährlich durch Feuer vernichteten Wäldern genügend Rohmaterial für die amerikanische Papierfabrikation liefern, so daß sich kein Holzmangel bemerkbar machen würde. Auch in diesem Sommer haben schon große Waldbrände im nördlichen Ontario, in Quebec und im Staate Maine stattgefunden, durch die große wertvolle Waldbestände vernichtet wurden. Der Verhütung solcher Waldbrände wird aber jetzt immer mehr Sorgfalt zugewendet und wenn auch bei der Abholzung das Abfallholz in Verwahrung genommen und dadurch dem raschen Umsichgreifen von Bränden in den abgeholzten Strecken ein Riegel vorgeschoben wird, wird es möglich sein, der Papierfabrikation größere Mengen Holz zuzuführen, zumal wenn gleichzeitig auf größere Wirtschaftlichkeit im Betrieb geachtet wird.

Trotzdem die meisten amerikanischen Papierfabriken, welche bisher die achtstündige Arbeitszeit in ihren Betrieben eingeführt hatten, sehr schlechte Erfahrungen mit derselben gemacht haben, ist der Dreischichtenwechsel am 1. Juni in den Fabriken Holyoke's eingeführt worden. Man hat jedenfalls einem Drängen der Arbeiter nachgegeben, wird aber, wie an verschiedenen anderen Stellen wieder zu dem alten System zurückkehren, wenn die Erfahrung zeigt, daß sich der Betrieb auf diese Weise unwirtschaftlich gestaltet und jedenfalls nicht die von demselben erwarteten Vorteile bringt.

In einigen Fabriken Wisconsins ist jetzt eine Bewegung im Gange, den Sonnabend zu einem Halbfeiertag zu gestalten, d. h. die Fabriken am Sonnabend Nachmittag zu schließen, wie dies ja auch von den Papierfabriksarbeitern in England gefordert wird. Ein anderer, vernünftiger Vorschlag geht dahin, die Tagesarbeiter um 6 Uhr morgens anfangen zu lassen, statt um 7 Uhr, und um 5 statt um 6 Uhr aufzuhören.

Die Schwefelproduktion in den Vereinigten Staaten nimmt immer größeren Umfang an und hat im Jahre 1913 eine noch nie dagewesene Menge erreicht, so daß man glaubt, die Ausbeute Siziliens bald übertreffen zu können.

(Fortsetzung folgt.)

Berlin.

Bemerkenswerte Veränderungen lassen sich in der gegenwärtigen Geschäftszeit nicht erwarten, doch würde immerhin die durch die andauernde große Hitze voraussichtlich bevorstehende Lage in bezug auf die Wasserverhältnisse ernstere Beachtung finden, wenn die politische Lage nicht neue Befürchtungen erweckte. Die herrschende Trockenheit hat große Erschwernisse in der Herstellung des für die Papierfabrikation so wichtigen Holzschliffes hervorgerufen. Die Verschiffung hat bereits eine Einschränkung erfahren und mit weiteren Einschränkungen muß gerechnet werden. Das sind Momente, die sonst fördernd auf die Neigung zum Kaufen eingewirkt haben. Auch heute verschließen sich die Weitsichtigeren nicht diesen Erscheinungen, ihre Entschlußkraft wird aber gelähmt durch die Unsicherheit, die über die nächste Zukunft herrscht. Dieser Unsicherheit gegenüber will niemand gebunden sein, freies Handeln und freie Hand behalten scheint den meisten das Geratenste. Bei dieser Lage ist das sommerliche, an sich schon geringe Geschäft noch mehr verringert worden. Die Geduld der Fabrikanten wird damit auf eine neue, harte Probe gestellt. Auch sie wird ertragen werden müssen, denn alle naheliegenden Mittel, hieran etwas zu ändern, würden vergeblich sein.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Von den sizil. Schwefeldistrikten ist Besonderes nicht zu bemerken, es ist eine stille und ruhige Zeit in Anbetracht neuerer größerer Terminabschlüsse. Die Abladungen aus früheren Kontrakten sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden seitens div. Großfirmen und Industrien sind weiter noch lebhaft im Gange und werden ferner noch vor sich gehen. In Raffinaden wurden auch in letzten Wochen aus div. verseuchten Choleradistrikten größere Mengen angefordert, um zu desinfizieren und irgend Weiterverbreitung zu verhindern. Die sizil. Schwefelraffinerien kauften in letzten Zeiten vom Konsortium größere Posten Rohschwefel, um in der stilleren Zeit daraus Raffinaden herzustellen. Engl. Artikel für Papierindustrie still und teilweis billiger. Inländ. Blaukali wenig verändert.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa ungem. lose verladen	9.35
» » » »	IIIa » » »	9.15
» » » »	IIIa cus » »	9.10
» » » »	IIIa buona » »	9.—
» »	brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel)	raffiniert, lose	10.15
» » »	» br. inkl. Sack	10.75

Digitized by Google

Sizil. Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.—
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	11.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.60
» Rohschwefel gem. » » » »	10.55

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Engl. Ia Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.20
» » » gemahlen » 5/8 »	13.75
» » Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.55
» » China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.35
» » » » » » » » I	5.25
» » » » » » » » II	4.60
» » » » » » » » III	4.35
» » » » » » » » IV	4.25
» » » » » » » » V	3.95
» » » » » » » » VI	3.75
» » China Clay weitere Nuancen 3.70 bis zu	3.25
» » Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	13.00
» » Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	12.65
» » Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	61.50—64.50
» » » Natron, kristall. } Quant.	51.50—54.50
franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse	
» » Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.25
» » » » gemahlen » »	5.75
» » Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	4.95
» » » » » » gut	4.70
» » Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.90
» » Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.75
» » Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.50
» » » » 60/62 % » » »	18.50
» » Walkererde (Fullers earth) in Säcken	5.—
Inländ. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg	101.75—102.75
» » » kl. » » »	100.75—101.75

Netto Kasse ab Juli bis Dezember 1914.

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1 % Skonto. Cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren Posten über bis 1914, in englischen Artikeln. — Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Der Markt ist ruhig. Die heutigen Forderungen lauten: B 17.60, D 17.65, E 17.75, F 17.80, G 17.85, H 17.90, J 17.95, alles per 100 Kilo Netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, zur Lieferung Juli-August ac. Kassa abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl. Der Markt ist steigend und fester. Loko kostet Rm. 69.—, August Rm. 69.50, September-Dezember Rm. 71.—, alles per 100 Kilo Netto, inklusive Barrels, Original-Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Sachsen.

Einige Abschlüsse in Holzstoff sind in letzter Zeit perfekt geworden. Wenn auch die erzielten Preise noch wenig befriedigen, so sind sie doch etwas höher als die, welche bisher bezahlt wurden. Vielleicht ist dies doch der Anfang einer besseren Periode, was mit Freuden zu begrüßen wäre. Daß sich bei den ungünstigen Wasserverhältnissen noch kein lebhaftes freihändiges Geschäft entwickelt hat, hat seine Ursache wohl darin, daß die Abnehmer durch die Erfüllung der Abschlüsse bis jetzt noch genügend Stoff zugeführt erhielten und daher keinen Holzstoff zuzukaufen brauchten.

Auf dem Pappenmarkt hat sich wenig geändert. Die Nachfrage ist in allen Sorten als gut zu bezeichnen, allerdings ist die Preisfrage eine ziemlich heikle, weil die Meinungen über die Preise noch sehr auseinander gehen.

Der Wasserstand der Flüsse war bis Mitte verflossener Woche äußerst niedrig. Durch den Wettersturz seit Donnerstag sind die Flüsse indessen wieder vollufrig geworden, allerdings behindert schmutziges Fabrikationswasser die Betriebe sehr.

Lumpenmarkt.

Norddeutschland.

Das Geschäft ist im ganzen, der allgemeinen Marktlage folgend, wesentlich flauer geworden. Da der Export nach Amerika stockt, füllen die Stapelartikel die Lager und nur alte Schlüsse werden mühselig abgenommen. Neue Abschnitte sind nur zu verlustbringenden Preisen unterzubringen und die geringeren Sorten sind momentan völlig unverkäuflich. Von alten Sorten behaupten weiße und halbweiße Baumwolle infolge des regen Reißereibedarfs noch immer ihren außerordentlich hohen Preisstand, während Hellkattun im Preise etwas gewichen ist. Die leinenen Lumpen gehen befriedigend ab und namentlich gutes Weißleinen bleibt dauernd gefragt. Auch in Stricken und Tauwerk ist der Bedarf kaum zu befriedigen, so daß diese Artikel noch etwas angezogen haben. Die billigen Sorten für die Pappenfabrikation behaupten ihren bisherigen Stand, dürften aber bald nachgeben. Da erfahrungsgemäß die Sommermonate wenig Rohmaterial für die Sortieranstalten liefern, wird mit einem weiteren Abbröckeln der Preise kaum zu rechnen sein.

Süddeutschland.

Das Papiergeschäft pflegt um die Ferienzeit alljährlich noch stiller zu sein; in diesem Jahre aber ist es ganz ausgesprochen lustlos. Merkwürdigerweise umfaßt der Mangel an Aufträgen alle Arten der Papierherstellung, im besonderen Maße allerdings die holzfreien Papiere, die für Schreib- und Druckzwecke Verwendung finden. Satinierte mittelfeine Papiere für Zwecke der Massenreklame, dann aber auch Affichen, Prospekte und Umschläge, sind so reichlich angeboten, daß weder der Großhandel noch der endgültige Verbrauch Veranlassung haben, sich im Zugreifen zu beeilen. Aus diesem Grunde sind denn auch die Preise gedrückt, wenngleich sich erfreulicherweise jetzt feststellen läßt, daß man in den Kreisen der Fabrikanten es aufgibt, durch weiteres Entgegenkommen in den Preisen die Kauflust zu reizen; ein völlig aussichtsloses Beginnen, weil es an tatsächlichem Bedarf mangelt. Die Festigkeit der Fabrikanten scheint darin begründet zu sein, daß in letzter Zeit größere Nachfrage sich geltend machte; inwiefern diese tatsächlichem Eindeckungsbedürfnis oder aber spekulativer Erkundigung der gegenwärtigen Marktlage entsprach, ist schwer zu sagen, weil die meisten dieser Anfragen eben doch Anfragen blieben, und nur in ganz wenigen Fällen zu Limiten und Geschäften führten. Hieraus wird schon ohne weiteres die Geschäftstaktik erkennbar; man versuchte in Braucherkreisen so billig als möglich anzukommen und je mehr man diesem Bestreben Entgegenkommen zeigt, um so mehr wächst die Gefahr, die Zurückhaltung in den weitesten Kreisen zu stärken. Die Papierfabrikanten haben bereits herausgefunden, daß die Zurückhaltung lediglich den

Digitized by Google

Zweck hat, auf die Preislage einen Druck auszuüben, und haben infolgedessen es aufgegeben, durch weitere Preisnachlässe die Kundschaft zu gewinnen. Das Geschäft in holzhaltigen Papieren ist gleichfalls recht still; namentlich die gewöhnlichen maschinenglatten Holzpapiere sind lebloser denn je; gute, dünne, holzhaltige Papiere zu Massenreklamen, auch Schnelldruckpapiere und selbst Rotationsdruckpapiere, alle haben beengten Markt und liegen hinsichtlich der Preise ungünstig. Die Zuteilungen des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken sind etwas besser ausgefallen, als man vermutet hatte, indessen befriedigen auch hier die Preise nicht recht, weil man die gesteigerten Selbstkosten in den Verkaufspreisen nicht zum Ausdruck bringen kann. Die gleichen Verhältnisse liegen vor im Packpapiergeschäft. Die Zellstoffpapiere fertigenden Werke klagen lebhaft über den Preiswirrwarr, der im Geschäft mit ordinären Zellstoff- und Packpapieren besteht; mehr und mehr erkennt man doch, welche verdienstliche Tätigkeit die Konventionen der fettdichten und der sogen. imitierten Pergamentpapiere ausübt, denn hier können die Preise wenigstens auf einem Niveau gehalten werden, der einen Verlust ausschließt. Das Pappengeschäft zeigt im großen ganzen gewisse Ansätze zu einer Besserung, die allem Anscheine nach damit zusammenhängt, daß die Konfektion wieder besser beschäftigt ist und auch das allgemeine wirtschaftliche Leben Zeichen einer Besserung erkennen läßt, die sich im Pappengeschäft wieder bemerkbar macht; hoffentlich ist dies ein Anzeichen dafür, daß es auf der ganzen Linie wieder vorangeht. Der Holzstoffmarkt verkehrt in stillen, ruhigen Bahnen, behauptet aber die Preise, was man wohl mit Rücksicht auf die geringere Erzeugung durch Verminderung der Wasserkräfte und auf die noch immer sehr hohen Holzpreise jetzt auch nicht anders erwarten konnte. Der Stand der Betriebswässer ist in ganz Süddeutschland unter dem Einfluß der großen Hitze zurückgegangen, so daß die Erzeugung durchweg vermindert wurde.

Strohstoffmarkt.

Die Nachfrage ist gut, besonders für Export. Die Preise sind unverändert.

Oesterreich-Ungarn.

Zellstoff: Die Gedrücktheit des Papiermarktes der ganzen Welt wirft ihre Schatten auf die österreichisch-ungarische Papierindustrie, welche, in dem normalen Exporte durch die politischen Ereignisse gehindert, an eine halbwegs rentable Ausfuhr in die anderen Weltteile in dem ersten Halbjahre kaum denken konnte.

Den Druck dieser Tatsache empfindet in erster Reihe die Zellstoffindustrie, welche seit Dezennien den größten Absatz im Inlande findet, während die Zeiten, wo die Ausfuhr einen Gewinn brachte, längst geschwunden zu sein scheinen.

Die heimischen Papierfabriken arbeiten reduziert, manche können kaum diejenigen Mengen Zellstoff abnehmen, welche sie abgeschlossen haben, und von Abschlüssen für das nächste Jahr ist nirgends die Rede. Die Zurückhaltung der Papierfabrikanten ist eher auf die mangelhafte Orientierung über den nächstjährigen Bedarf als auf die Hoffnung eines Preisrückganges zurückzuführen. Die Offerten der Zellstoffabriken sind zwar ein wenig mäßiger als im Vorjahre, die Depression bringt es mit sich, daß man wieder in den Zahlungsbedingungen entgegenkommender ist und daß man die Wünsche großer Abnehmer bezüglich der Qualitäten mehr berücksichtigt, die Preise jedoch bewegen sich im großen und ganzen immer auf dem Niveau unseres Berichtes vom Juni d. J. Sollte es zu einem weiteren Rückgange kommen, so ist dieser in gebleichter Ware eher zu erwarten, als in der ungebleichten, weil die großen Papierfabriken der Monarchie, also die größten Konsumenten durchweg mächtige Bleichanlagen haben und die Mehrerzeugung der gebleichten Ware auf die Ausfuhr angewiesen ist.

Die Auslandsverkäufe waren in dem letzten Monate gering. Der Tiefstand der Preise in Skandinavien erlaubt es nicht, österreichisch-ungarischen Zellstoff mit Nutzen nach England und Nordamerika zu verkaufen. Aber auch in den Gebieten, die für die Hafenplätze der Adria günstig liegen, scheint die Verbrauchsfähigkeit zurzeit geschwächt zu sein, da es hier in den letzten fünf Wochen zu keinen größeren Geschäften gekommen ist.

Man hofft jedoch, daß der Sommer eine Besserung bringen wird, weil die Kalkulation mit den neuen Uebersectarifen einen Wettbewerb mit den nordischen Fabriken zuläßt.

Einer Prager Papierstoffexportfirma gebührt das Verdienst, auf Grund dieser neuen Tarife die ersten Exportgeschäfte entriert zu haben. Die bevorstehende Eröffnung des Panamakanals macht sich durch kleine Probeorders für die nordamerikanischen Papierfabriken im Westen bemerkbar.

Die Preise auf Adriahafenplätze sind:

Sulfitzellstoff fest, Ia hochgebleicht 25,75 Kr. bis 26,50 Kr., Ib gebleicht 24,50 Kr. bis 25,50 Kr., Ia ungebleicht fest oder bleichfähig 19,75 Kr. bis 20,50 Kr., Ib ungebleicht 18,75 Kr. bis 19,50 Kr.

Holzstoff: Die Lage der Schleifereien ist eine ähnliche wie diejenige der Zellstoffabriken. Die Wirkungen des mangelhaften Absatzes der Papierfabriken fühlt man auch hier. Die Holzschleifer möchten gerne ihre Uebererzeugung ausführen, was jedoch bei den heutigen Verhältnissen nur nach Italien oder Frankreich halbwegs möglich ist. Man bietet größere Quanten von weißem Holzstoff an, wünscht aber wenigstens 10 Kr. ab Fabrik zu erzielen. Dieser Preis entspricht zirka 11,50 Kr. bis 12 Kr. fob. Adriahafen und ist für Uebersee-Export undiskutierbar. Nur durch eine Versteifung der Holzstoffpreise im Norden wäre eine Ausfuhr zu diesen Notierungen möglich. Im Inlande sind die Preise unverändert.

England.

Das Papiergeschäft im allgemeinen hat in der Zeit, welche dieser Bericht deckt, einen ruhigen Verlauf genommen, und zeigt im Vergleich mit dem Vorjahre eine merkbare Abschwächung. Der langsame Niedergang der gesamten Konjunktur hält an, doch hofft man, daß, nachdem die Ferienzeit vorbei ist, wieder ein Umschwung zur Besserung eintritt. In den meisten andern Industriezweigen ist es auch, zum Teil in noch stärkerem Maße, ruhiger geworden, was natürlicherweise einen verminderten Verbrauch von Papieren aller Art und Papierwaren bedingt. Hiervon scheinen nur Druck- und besonders Zeitungsdruckpapiere eine Ausnahme zu machen, in welchen Sorten nach wie vor ein starker Konsum herrscht, der es den Fabrikanten ermög-

Digitized by Google

licht, ihre Betriebe in vollem Gang zu halten. Sonst aber wird nicht mehr mit demselben Hochdruck gearbeitet, aber immerhin hört man nur von wenigen Betrieben, in welchen die Arbeit bereits eingeschränkt wurde.

Im Handel herrscht nur geringe Belebung, aber das ist in der Ferienzeit gewöhnlich so, so daß das nicht überrascht. Ueber das Einfuhrgeschäft ist nichts besonderes zu berichten, besonders Druck-, Pack- und Einschlagpapiere kommen regelmäßig in bedeutenden Quantitäten herein, und finden selbst bei der ruhigen Zeit schlanken Absatz. Das Ausfuhrgeschäft geht gut, es liegt ziemlich viel Arbeit vor, und neue Bestellungen sind in befriedigender Weise eingelaufen, und darin herrschen, wie meistens, die aus britischen überseeischen Besitzungen vor.

Wie bereits früher erwähnt, tritt auf dem Weltmarkt, die ausländische Konkurrenz seit einiger Zeit wieder schärfer auf, was auf die Preisverhältnisse ungünstig einwirkt, und hier und da zu Preisermäßigungen geführt hat. Die Papierfabrikanten aber beklagen sich sowieso schon über die geringen Verdienste, weil die Rohmaterialien zum größten Teil verhältnismäßig teuer sind.

In Chemikalien geht ein leidlich gutes Geschäft vor sich, bei im ganzen unveränderten Werten. Bleichkalk ist zwar vernachlässigt, und, abgesehen von Bezügen gegen laufende Abschlüsse, wird wenig umgesetzt. Kaustische Soda ist in guter Nachfrage, Ammonia-Alkali und Kristall-Soda gleichfalls. Alaun notiert 6/5.0 Pfd. Strl. in Brocken, gemahlen 15/. — mehr. Schwefel geht schlank ab. Zellstoff. Obgleich die Preise schwach, geht das Geschäft sehr langsam. Nach vorliegenden Nachrichten ist Zufuhr genügend, und Käufer erwarten einen weiteren Rückgang der Preise. Holzschliff. Den Abschlüssen für nächstes Jahr wird mehr Aufmerksamkeit gewidmet, auch ist die Nachfrage für sofortige Bezüge etwas besser, die Preise anhaltend schwach. Esparto. Markt ist fest, ohne daß Käufer viel Lust zeigen das Geschäft zu forcieren, Zufuhr genügend. Das Geschäft in Lumpen einheimischer Ware ist andauernd sehr ruhig. Notierungen unverändert. Auch ist in ausländischer Ware neues Geschäft mager. Harz. Markt ist leblos bei unveränderten Preisen, Leimstoffe dagegen melden gute Geschäfte. Füllungs- und Beschwerungsstoffe. Es werden große Bezüge gegen laufende Kontrakte gemacht, und die Preise für sämtliche Füllungs- und Beschwerungsstoffe halten sich fest. China Clay. Verhandlungen für nächstjährige Abschlüsse sind im Gange, ohne daß die Produzenten Vergünstigungen gewähren. Aussichten in diesem Fache liegen ziemlich günstig.

Skandinavien.

Holzstoff: Infolge der anhaltenden Trockenheit und des hierdurch bedingten Produktionsrückganges erfuhr der Markt für trockenen und feuchten Holzschliff eine Befestigung. Das Geschäft ist indessen andauernd ruhig, da die Konsumenten mit Neukäufen zurückhalten. — Zellulose: Das Geschäft ist andauernd außerordentlich ruhig bei unveränderten Preisen.

Verladungs-Gelegenheiten nach Grossbritannien und Irland.

Von Hamburg

nach Aberdeen, Hamburg-Aberdeen-Linie, am 29. Juli und 8. August, Hübenerkai; nach Belfast und Dublin, „City of Brussels" am 28. Juli, nächst am 4. und 11. August, Amerikakai; nach Bristol, „City of Memich" am 31. Juli, nächst am 7. und 14. August, Amerikakai; D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg; nach Boston, Gehrkens-Linie am 28. und 31. Juli, 4., 7. und 11. August, Kirchenpauerkai; H. M. Gehrkens, Hamburg; nach Dublin, siehe unter Belfast; nach Dundee, „Scalpa" am 1. August, „Westphalia" am 8. August, „Sardinia" am 15. August; nach Glasgow, siehe Grangemouth; nach Grangemouth, „Scalpa" am 1. August, „Sardinia" am 5. August, „Westphalia" am 29. Juli und 8. August, laden Hübenerkai, Schuppen 18, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Goole, Goole Steam Shipping Comp. am 27., 29. und 30. Juli, 1., 3., 5., 6. und 8. August, Kaiserkai; C. Witt & Co., Hamburg; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line täglich außer Sonntags, Sandtorkai; C. H. Röver, Hamburg; nach West-Hartlepool, „Federation" am 29. Juli und 5. August, „Dresden" am 1. und 8. August, Sandtorkai; Pearson & Langnese, Hamburg; nach Hull, „Darlington" am 28. Juli und 8. August. „Hull" am 1. und 11. August, „York" am 4. August, Sandtorkai; Pearson & Langnese, Hamburg; nach Leith, „Weimar" am 27. Juli und 5. August, „Coblenz" am 29. Juli und 7. August. „Vienna" am 31. Juli und 10. August, „Breslau" am 3. August, Hübenerkai; Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Liverpool*), „Zealand" 30. Juli, „Poland" am 4. August, nächst 8. und 13. August, Versmannkai; Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 29. Juli, 1., 5. und 8. August, Dalmannkai; Willem Pott, Hamburg; nach London, Kirsten-Linie am 28., 29. und 31. Juli, 1., 4., 5., 7., 8. und 11. August, Kaiserkai; A. Kirsten, Hamburg; nach London, Pellbach-Linie am 27., 29. und 31. Juli, 3., 5., 7. und 10. Aug., Sandtorkai; H. D. Perlbach Nachflg., Hamburg; nach Plymouth, „City of Memich" am 31. Juli, nächst am 14. August, Amerikakai; nach Swansea, „City of Brussels" am 28. Juli, nächst am 11. August, Amerikakai; D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg.

Von Bremen

nach London, „Strauß" am 27. Juli, „Möwe" am 28. Juli, „Schwalbe" am 29. Juli, „Schwan" am 30. Juli, nächst am 1., 3., 4., 5., 6., 8. und 10. August; nach Hull, „Greif" am 28. Juli und 4. August, „Reiher" am 30. Juli und 6. August, „Phoenix" am 1. und 8. August; Argo-Dampfschiffahrtsges., Bremen, Bahnsendungen sind zu richten: Bremen-Freihafen, Schuppen 3; nach Leith, zehntäglich nach Bedarf; Carl Scholle, Bremen.

Von Stettin

nach London, Neue Dampfer-Comp., Stettin, am 30. Juli, 1., 6. und 8. August; Sendungen direkt an obige Gesellschaft; nach London via Rotterdam oder Amsterdam regelmäßiger Verkehr; F. Ivers & Co., bzw. Johann Reimer, Stettin; nach Hull, „Novo"

*) Seit dem 13. Juli besteht in Liverpool ein Streik der Dockarbeiter und ist es ratsam, diesen Hafen vorläufig nicht zu benutzen.

Digitized by Google

am 1. August, „Runo" am 8. August; Johann Reimer, Stettin; nach Leith, L. H. & Hbg. S. Pack Co. am 29. Juli, 1., 5. und 8. August, Bollwerk; Johann Reimer, Stettin.

Von Danzig

nach London, einmal wöchentlich, Tag unbestimmt; nach Hull, „Castro" oder Ersatz gegen den 10. Aug.; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Co., zehntäglich nach Bedarf; C. G. Reinhold, Danzig.

Von Königsberg

nach London, am 1. und 8. August; Marcus Cohn & Sohn, Königsberg; nach Hull, „Hydro" Ende Juli, „Castro" oder Ersatz gegen Mitte August; R. Kleyenstüber & Co., Königsberg; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Comp. zehntäglich nach Bedarf; Otto B. Birth & Co., Königsberg.

Von Rotterdam

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 28. und 29. Juli, 1., 4., 5., 8., 11. und 12. August; Phs. van Ommeren, Rotterdam; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line am 28. und 30. Juli, 1., 4., 6., 8. und 11. August, St. Jobshaven; Ruys & Co., Rotterdam, Veerhaven 7; nach Leith, Gibson Line am 28. und 31. Juli, 4., 7. und 11. August, Schiehaven; Bouthmy & Co., Rotterdam; nach Dundee, Gibson Line am 1. und 8. August, Schiehaven; Bouthmy & Co., Rotterdam.

Von Amsterdam

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 28. Juli, 1., 4., 8. und 11. August, Handelskade; Gen. Steam Transport Comp., Amsterdam; nach Leith, Gibson Line am 28. und 31. Juli, 4., 7. und 11. August, Handelskade; Gemmering & Penning, Amsterdam.

Von Antwerpen

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 29. Juli, 1., 5., 8. und 12. August; Kennedy, Hunter & Co., Antwerpen; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line am 28. und 30. Juli, 1., 4., 6., 8. und 11. August, Quai D'Hebrauville; Ruys & Co., Antwerpen, Quai van Dyck 9; nach Hull, „Harrogate" am 28. Juli, 4. und 11. August, „Cito" am 1. und 8. August; Aug. Buleke & Co., Antwerpen; nach Leith, Gibson Line am 28. Juli, 1., 4., 8. und 11. August, Quai D'Hebrauville und laufen bei Bedarf in Grangemouth an; nach Grangemouth direkt am 30. Juli, 6. und 13. August, laden wie nach Leith. Näheres in beiden Fällen durch Bouthmy & Co., Antwerpen.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

Russische Aktiengesellschaft der Zellulosefabrik „Waldhof" in Pernau. Die Generalversammlung der Gesellschaft, an der fast nur deutsches Kapital interessiert ist, bestätigte den Abschluß pro 1913, laut welchem bei einem Aktienkapital von 12 000 000 Rubel ein Reingewinn von 1 176 044 Rubel erzielt wurde, der nach Abzug der Abschreibungen zu einer Dividende von 4 Prozent bestimmt ist. In dem Berichte der Verwaltung war noch besonders darauf hingewiesen, daß das abgelaufene Geschäftsjahr nicht vollständig den Erwartungen entsprach, was teilweise mit dem europäischen Zellulosemarkt in Verbindung gebracht werde. Das allgemeine Preisnachlassen an den mitteleuropäischen Märkten verfehlte auch seine Wirkung auf den russischen Markt nicht. Mit Genehmigung des Finanzministers vom 29. Mai 1913 wurden für 4 629 630 Rubel (10 000 000 Mark) Obligationen emitiert.

Friedrich Elsas jun., Chromopapier- und Kartonfabrik, A.-G., Barmen. Die auf den 7. Juli einberufene, außerordentliche Hauptversammlung fand nicht statt, da die sämtlichen Punkte der Tagesordnung: Satzungsänderung, Wahl eines Aufsichtsratsmitglieds und Wahl des Vorstandes vor der Sitzung zurückgezogen worden waren.

Tapetenindustrie A.-G., Berlin. In der Generalversammlung, in der 25 Aktionäre mit einem Kapital von 6 493 000 Mk. vertreten waren, teilte der Vorsitzende vor Eintritt in die Tagesordnung mit, daß der Aufsichtsrat mit der Minderheit der Aktionäre Verhandlungen gepflogen habe zwecks Herbeiführung eines Ausgleiches der widerstreitenden Interessen. Da diese Verhandlungen bis heute zu einem Ergebnis nicht geführt haben, aber Hoffnung auf Verständigung zuließen, schlage er vor, die Versammlung zu vertagen. Diesem Vorschlag wurde ohne jede Erörterung stattgegeben. (Auf der Tagesordnung der Versammlung stand auch Geltendmachung von Ansprüchen der Gesellschaft gegen Vorstand und Aufsichtsrat wegen Schädigung der Gesellschaft infolge Durchführung des Beschlusses wegen Aufnahme einer Anleihe bei der Sparkasse Worms.)

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf. Dem Bericht des Vorstandes über das 9. Geschäftsjahr 1913/14 entnehmen wir: Die allgemeine Lage der deutschen Druckpapier-Industrie im Geschäftsjahr 1913/14 war eine schwierige, da die Stockung im gesamten Wirtschaftsleben keinen nennenswerten Zuwachs im Bedarf erbrachte, während andererseits die schon im voraufgegangenen Jahre eingesetzte Preissteigerung der wichtigsten Rohstoffe anhielt. Wenn wir trotzdem in der Lage sind, wieder ein günstiges Ergebnis vorzulegen, dann verdanken wir das der guten Lage unserer drei Fabriken zu einem Absatzgebiet, welches die im Berichtsjahre von neuem gesteigerte Produktion ohne Schwierigkeiten aufnahm, ferner dem Umstande, daß wir durch frühzeitig getätigte langjährige Abschlüsse von der Verteuerung der Rohstoffe nur in geringem Maße betroffen wurden; schließlich haben auch die guten Erträgnisse der Papierfabrik Uetersen, deren Angliederung an unsere Gesellschaft am 1. Juli 1913 erfolgte, zu dem Ergebnis erheblich beigetragen. Die Gesamterzeugung unserer Fabriken betrug 45 160 313 kg gegenüber 43 244 929 kg in 1912/13 (einschließlich der Produktion der damaligen Papierfabrik Uetersen G. m. b. H.) Die Anlagekosten haben im Laufe des Geschäftsjahres einen Zuwachs von 402 77,69 Mk. erfahren, wovon rund 308 000 Mk. auf Maschinen-Konto, 66 000 Mk. auf Gebäude-Konto und 24 000 Mk. auf Anschlußgleis-Konto entfallen. Die übrigen Konten weisen nur kleinere Zugänge auf. Wir bemerken dazu folgendes:

Maschinen-Konto: Die Dampfanlage unserer Reisholzer Fabrik wurde erweitert durch Aufstellung eines Steilrohrkessels von 450 qm Heizfläche, der mit Braunkohlen-Feuerung versehen wurde. In der

Digitized by Google

Flensburger Fabrik wurde zu der bereits vorhandenen Dampfturbine eine weitere Turbine von 2500 KW angeschafft, wodurch Wirtschaftlichkeit und Betriebssicherheit dieser Fabrik eine wesentliche Verbesserung erfahren haben. Aus den gleichen Gründen gelangte in der Fabrik Uetersen ein Wasserrohrkessel von 300 qm Heizfläche nebst Bunkeranlage sowie eine zweite kleinere Dampfturbine von 650 KW zur Aufstellung. In sämtlichen Werken wurde außerdem durch eine Reihe von technischen Verbesserungen an der Steigerung der Erzeugung mit Erfolg gearbeitet.

Gebäude-Konto: Die Zugänge auf dem Gebäude-Konto sind in der Hauptsache zurückzuführen auf die Erweiterung der Dampfanlagen in den Fabriken Reisholz und Uetersen sowie der Kraftanlagen in den Fabriken Flensburg und Uetersen. In Reisholz wurden große Lagerräume zur Unterbringung von Rohstoffen und Papier errichtet.

Anschlußgleis-Konto: Infolge des durch den Uebergang zur Braunkohlen-Feuerung vermehrten Güterverkehrs und durch den Anschluß der neu errichteten Lagerschuppen war eine erhebliche Erweiterung der Gleisanlagen erforderlich.

Waren-Bestände: Die fortgesetzt steigenden Schwierigkeiten in der Beschaffung des Papierholzes, für dessen Bezug die deutsche Papierindustrie größtenteils auf das Ausland angewiesen ist, veranlaßten uns, die Vorräte so zu erhöhen, daß der Betrieb selbst im Falle einer langen Unterbrechung der Zufuhr durchaus sichergestellt ist. Die Vorräte in versandfertigem Papier sind normal und nicht größer als zur rechtzeitigen Bedienung unserer Abnehmer erforderlich ist. Der Reingewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres beträgt laut Bilanz 1 377 112,69 Mk., nach Abzug vertragsmäßiger Gewinnanteile an Vorstand und Beamte bleiben 1 318 741,75 Mark, hierzu kommt der Vortrag aus dem Jahre 1912/13 2271,85 Mk., so daß insgesamt zur Verfügung stehen 1 321 013,60 Mk. Es wird der Generalversammlung vorgeschlagen, hierüber wie folgt zu verfügen: 100 000 Mk. Ueberweisung an den Spezial-Reservefonds, 1 080 000 Mk. 18 Prozent Dividende, 60 000 Mk. Tantieme für den Aufsichtsrat, 12 000 Mk. für verschiedene Gratifikationen, 69 013,60 Mk. Vortrag auf das neue Geschäftsjahr, zusammen 1 321 013,60 Mk. Seit Inbetriebnahme der zweiten Papiermaschine in unserer Reisholzer Anlage, also seit Ende des Jahres 1906, ist der Bedarf in Druckpapier in dem Kreise unserer Abnehmer erheblich gestiegen, so daß sich für uns daraus die Notwendigkeit einer Betriebserweiterung ergab. Die seit mehreren Jahren sorgfältig vorbereiteten Arbeiten für die Errichtung einer Neuanlage sind beendet. Nachdem wir durch längere praktische Versuche in der Reisholzer Anlage festgestellt hatten, daß für uns mit der Verfeuerung der Rohbraunkohle erhebliche Ersparnisse verbunden sind, haben wir mit der Rheinischen Aktiengesellschaft für Braunkohlenbergbau und Brikettfabrikation in Köln einen auf mehrere Jahrzehnte festgelegten Lieferungsvertrag in diesem Brennstoff unter günstigen Bedingungen abgeschlossen. Gleichzeitig kauften wir in unmittelbarer Verbindung mit der Grube „Fortuna" vorgenannter Gesellschaft ein Fabrikgrundstück von zirka 100 Morgen, um dort die projektierte Neuanlage zu errichten, welche Anfang 1915 in Betrieb kommen soll. Durch dieses Vorgehen ist es uns möglich, etwa eintretenden weiteren Erhöhungen der Rohmaterialpreise oder der Betriebsunkosten wirksam zu begegnen. Es ist uns auch gelungen, den Bezug der Braunkohle für die Reisholzer Anlage durch einen ebenfalls mehrere Jahrzehnte laufenden Abschluß zu sichern. Eine weitere ganz wesentliche Stärkung wird unserer Gesellschaft aus dem Zusammenschluß unserers Unternehmens mit demjenigen der Firma E. Holtzmann & Cie. in Weisenbachfabrik (Murgtal) erwachsen. Zu derselben Zeit, in welcher wir uns nach einer Verbilligung der Dampfkraft für unsere großen Produktionsmengen umsahen, baute die Firma E. Holtzmann & Cie. durch eine in Ingenieurkreisen bekannte Wasserkraft-Anlage die starken Gefälle der Murg aus. Sie verfügt nunmehr über ungefähr 8000 Pferdestärken billiger Wasserkraft für die Erzeugung des Hauptrohmaterials, des Holzschliffes sowohl wie für dessen unmittelbare Weiterverarbeitung hauptsächlich zu Zeitungsdruckpapier. Die Weisenbacher Werke stellen mit 4 Papiermaschinen jährlich zirka 25 000 000 kg Druckpapier her, ein Quantum, das noch steigerungsfähig ist und welches in dem natürlichen Absatzgebiete von Südwestdeutschland sowie rheinabwärts untergebracht wird. Die Vorteile einer Verbindung mit unserem Unternehmen liegen begründet im gemeinsamen Einkauf und Verkauf, Ersparnissen im wirtschaftlichen Betriebe der einzelnen Fabrikanlagen und in den Frachten. Der Zusammenschluß bedeutet außerdem für unsere Abnehmer eine noch weitere Sicherheit für ihren Papierbezug. Dieser Zusammenschluß ist so vorgesehen, daß die Aktiengesellschaft Reisholz als Kommanditistin in die Firma eintritt und auf die Leitung der Werke einen maßgebenden Einfluß erhält. Zur Durchführung des geplanten Zusammenschlusses mit der Firma E. Holtzmann & Cie. in Weisenbachfabrik und der Vergrößerung in Quadrath bei Köln beantragen wir die Erhöhung des Aktienkapitals um 4 500 000 Mk. auf 10 500 000 Mark unter Ausschluß des Bezugsrechtes der Aktionäre. Hiervon sollen 1 000 000 Mk., welche als vollgezahlt gelten und auf 3 Jahre für den Verkehr gesperrt werden sollen, als teilweise Gegenleistung für die Beteiligung bei der Firma E. Holtzmann & Cie. Verwendung finden. Die restlichen 3 500 000 Mark Aktien dienen zur Errichtung der Neuanlage in Quadrath bei Köln sowie zur Verstärkung der Betriebsmittel für das alsdann um das Doppelte erweiterte Unternehmen. Sie sollen für das Geschäftsjahr vom 1. Juli 1914 bis 30. Juni 1915 eine Dividendenberechtigung von höchstens 5 Prozent genießen und vom 1. Juli 1915 ab voll dividendenberechtigt werden. Es ist in Aussicht genommen, sie an eine Bankgruppe zu begeben, von der sie den Inhabern der alten Aktien und der an die Firma E. Holtzmann & Cie. zu übergebenden 1 000 000 Mk. neuen Aktien im Verhältnis von 1 : 2 zum Kurse von 180 Prozent angeboten werden sollen. Die Einzahlung der ersten 25 Prozent des Nennwertes dieser 3 500 000 Mk. neuer Aktien zuzüglich des Aufgeldes soll sofort nach erfolgter Zeichnung, die Restzahlung am 1. März 1915 geleistet werden. Letztere kann aber auch jederzeit vorher gegen 4 Prozent Zinsvergütung bewirkt werden. Wir beantragen ferner: die Ausgabe einer mit 5 Prozent verzinslichen Anleihe von 2 300 000 Mk. zur Verwendung als weitere Gegenleistung für die Beteiligung bei der Firma E. Holtzmann & Cie. Nach Durchführung der vorstehenden Anträge erwarten wir, gestützt auf die im Bericht näher gekennzeichneten Einzelvorteile, ein günstiges Ergebnis für das begonnene Geschäftsjahr sowohl wie für die nächste Zukunft.

Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. General-Unkosten 516 260,39 Mk., Steuern und Zinsen 296 126,63 Mk.; Abschreibungen: Maschinen-Konto 409 431,06 Mk., Gebäude-Konto 110 351,08 Mk., Elektr. Lichtanlage-Konto 5500 Mk., Anschlußgleis-Konto 5105,50 Mk., Fuhrwerks-Konto 1799,10 Mk., Wasserversorgungs-Konto 11 304,65 Mk., Werft-Konto 2080,30 Mk. = 545 571,69 Mk.; Reingewinn 1 381 384,54 Mk.; insgesamt 2 739 343,25 Mk. Haben. Vortrag aus 1912/13 2271,85 Mk., Gewinn aus Beteiligung 19 600 Mk., Betriebs-Konto Ueberschuß 2 717 471,40 Mk., insgesamt 2 739 343,25 Mk.

Die Luxuspapierfabrik W. Hagelberg in Berlin beschließt das Geschäftsjahr 1913/14 mit einem

Digitized by Google

Ueberschuß in Höhe von 7725 Mk. gegenüber einem Verlust von 23 130 Mk. pro 1912/13. Im einzelnen ergibt sich aus der Gewinn- und Verlustrechnung, daß bei der Filiale London der Gewinn sich von 60 682 auf 47 993 Mk. ermäßigt hat, daß ferner bei dem Berliner Stammhaus eine Steigerung der Bruttoeinnahme von 718 402 Mk. auf 763 897 Mk. eingetreten ist, und daß die Filiale New-York mit einem Verlust von 77 243 Mk. (gegenüber 78 592 Mk. in 1912/13) gearbeitet hat. Das Kredit der Gewinn- und Verlustrechnung weist insgesamt eine Summe von 737 393 Mk. aus gegen 725 805 Mk. in 1912/13. Dieser Zunahme steht eine Erhöhung der Geschäftsunkosten von 312 515 auf 340 810 Mk. gegenüber. Zinsenausgaben haben sich von 42 188 auf 30 747 Mk. verringert. Die Abschreibungen sind auf 358 110 gegen 371 101 Mk. festgesetzt worden. Die Abschreibungen werden in dem gleichen Maß gehalten wie bisher. Im Jahresbericht wird ferner gesagt, daß die Reorganisation in der amerikanischen Abteilung ihre Früchte erst im nächsten Jahr tragen könne. Beim Berliner Stammhaus sei der Absatz gestiegen. Die erhöhten Geschäftsunkosten werden auf die sozialen Lasten und den größeren Umsatz zurückgeführt. Der Gewinnrückgang des Londoner Hauses wird auf größere Abschreibungen auf die erhöhten Warenbestände und auf die niedrigen Preise zurückgeführt. Die Aussichten des Gesamtunternehmens erscheinen, wie die Verwaltung erklärt, als günstiger; sie beruft sich dabei auf die im Jahre 1914 eingegangenen Aufträge. Von dem 3 200 000 Mk. betragenden Aktienkapital sind laut Bilanz etwa 1½ Mill. Mk. in Grundstücken, Gebäuden und Maschinen angelegt. Weitere etwa 500 000 Mk. in Utensilien, Platten, Lithographien usw. Das Warenkonto ist bewertet mit 660 000 Mk. (i. V. 649 000), die Filiale London erscheint mit einem Saldo von 335 000 M. (i. V. 338 000), Filiale New-York 354 000 Mk. (331 000). Die Debitoren belaufen sich auf 715 000 Mk. (564 000). Ihnen steht eine Delkrederereserve in Höhe von 40 000 Mk. gegenüber. Das Bankguthaben hat sich von 31 700 Mk. auf 6800 Mk. verringert, der Kassebestand von 57 400 auf 16 600 Mk. Die Kreditoren haben sich von 154 000 auf 222 000 M. vermehrt.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Ammendorf-Radewell. Dem Aufsichtsrat der Ammendorfer Papierfabrik lag in seiner letzten Sitzung der Abschluß für das am 30. Juni beendete Geschäftsjahr vor. Der Bruttogewinn beträgt 1 030 226,18 (i. V. 1 053 717,98 Mk.). Die Abschreibungen sind auf 257 417,29 Mk. (i. V. 250 063,26 Mk.) festgesetzt worden. Für Reparaturen an Maschinen und Gebäuden wurden 109 793,42 Mk. (i. V. 104 201,38 Mark) aufgewendet und aus dem Betriebe gedeckt. Der am 27. Oktober stattfindenden Generalversammlung soll vorgeschlagen werden: 57 386,55 Mk. (i. V. 55 000 Mk.) zurückzulegen, 30 Prozent Dividende (wie i. V.) zu verteilen und 372 438,21 Mk. (i. V. 307 988,80 Mk.) auf neue Rechnung vorzutragen.

Berlin. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma M. Beck, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Verkauf von Kartonnagen jeder Art. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mk. Geschäftsführer: Kaufmann Hans Sally Beck in Berlin-Schöneberg, Frau Margarete Beck geb. Loewy in Berlin-Schöneberg. Jeder Geschäftsführer ist für sich berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

— Gräflich Henckel von Donnersmarcksche Papierfabrik Frantschach Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu Berlin und Zweigniederlassung zu Frantschach: Der Direktor Emil von Linhart in Wien ist zum Vorstandsmitgliede ernannt.

Breslau. Zeche & Dietrich, Papierwarenfabrik in Breslau: Das Geschäft ist unter der bisherigen Firma auf den Kaufmann Walter Labude in Breslau übergegangen. Die Gesamtprokura des Walter Labude und Richard Schaefer ist erloschen. Dem Richard Schaefer, Breslau, ist Einzelprokura erteilt.

Düren, Rheinl. Dürener Briefumschlagfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Düren. Dem Kaufmann Josef Breuer in Düren ist Prokura in der Weise erteilt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer die Firma zu zeichnen und zu vertreten.

Düsseldorf. In der am 13. d. M. stattgefundenen Sitzung des Aufsichtsrates der Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft, Düsseldorf, lag die Bilanz für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr vor. Es wurde beschlossen, nach reichlichen Abschreibungen und Rücklagen der für den 1. August einzuberufenden Generalversammlung die Verteilung von 18 Prozent Dividende (wie im Vorjahre) vorzuschlagen. Die Generalversammlung soll gleichfalls Beschluß fassen über die Erhöhung des Grundkapitals um 4½ Millionen auf 10½ Millionen Mk. Von dieser Kapitalserhöhung soll 1 Million dienen zur Beteiligung an der Firma E. Holtzmann & Cie. in Weisenbachfabrik. Die restlichen 3½ Millionen sind bestimmt zur Errichtung der Neuanlage im Braunkohlen-Bezirk bei Köln sowie zur Verstärkung der Betriebsmittel und sollen den Aktionären zum Kurse von 180 Prozent im Verhältnis von einer neuen auf zwei alte Aktien angeboten werden.

Faurndau. Karl Beckh Söhne (Papierfabrikation) in Faurndau: Die Prokura des Fabrikdirektors Hermann Guggenbühl in Faurndau ist erloschen.

Hainsberg i. Sa. Thodesche Papierfabrik, Aktiengesellschaft in Hainsberg. Die Prokura des Ingenieurs Emil Oehmichen ist erloschen. Kollektivprokura ist erteilt dem Kaufmann Bruno Johannes Müller in Hainsberg.

Hohenkrug, Pommern. Der Aufsichtsrat der Pommerschen Papierfabrik Hohenkrug hat beschlossen, der demnächst einzuberufenden Generalversammlung nach reichlichen Abschreibungen eine Dividende von 7 Prozent vorzuschlagen.

Kirchberg i. Sa. Der Betrieb der Erzgebirgischen Filtermasse- und Papierfabrik G. m. b. H. in Hartmannsdorf ist, nach dem „Kirchberger Tageblatt", an den bisherigen Aufsichtsratsvorsitzenden, Herrn Conrad Oesterreich, Leipzig, auf fünf Jahre verpachtet worden. Derselbe betreibt unter seiner Firma mit dem Sitz in Leipzig unter Beibehaltung des bisherigen Betriebsleiters, Herrn Stehle, das Geschäft weter. Herrn Direktor Richter, dem es somit gelungen ist, die verworrenen Verhältnisse seiner Firma endlich zu klären, bleibt bis auf weiteres Geschäftsführer der weiter so fortbestehenden Firma.

Laubenheim bei Mainz. In das Handelsregister ist die Aktiengesellschaft in Firma: Harzproduktenfabrik Laubenheim, Aktiengesellschaft, mit dem Sitze in Laubenheim bei Mainz, eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von Harz und ähnlichen Produkten aller Art sowie der Handel mit denselben, auch die Beteiligung an anderen Unternehmungen in jeder zulässigen Form sowie der Erwerb solcher Unternehmungen. Das Grundkapital beträgt 200 000 Mk. Den Vorstand der Gesellschaft bilden: 1. Johann Stramitzer, Kaufmann in Laubenheim, 2. Emil Reichert, Kaufmann in Laubenheim. Die Mitglieder des Aufsichtsrats sind: 1. Hans Lange, Bankdirektor in Mainz, 2. Dr. Richard Schreiber, Rechtsanwalt in Mainz, 3. Dr.

Digitized by Google

Friedrich Josef Pelzer, Fabrikant in Laubenheim. Dem Kaufmann Albert Schuster in Mainz ist derart Prokura erteilt worden, daß er nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zur Vertretung und Zeichnung der Gesellschaft berechtigt ist.

Leipzig. Dem Kaufmann Friedrich Hans Gebhardt, Papiergroßhandlung in Leipzig, ist für die Firma Rudolf Arnold in Leipzig Prokura erteilt. — In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma „Freymona" Freyer & Mondon in Leipzig. Gesellschafter sind der Kaufmann August Karl Freyer und der Buchbindermeister Wilhelm Karl Georg Jacob Mondon, beide in Leipzig. Angegebener Geschäftszweig: Betrieb eines Handelsgeschäfts mit Geschäftsbüchern und Bureauartikeln jeder Art, sowie die Herstellung von Geschäftsbüchern.

Meissen. Tapetenfabrik Coswig, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Brockwitz. Die Prokura des Kaufmanns Carl Siepermann in Coswig ist erloschen. Prokura ist erteilt 1. dem Kaufmann Ernst Hugo Ferdinand Weidner, 2. dem Kaufmann Carl Friedrich August Lamparter, beide in Coswig.

Metz. Metzer Papiermanufaktur Vollmer & Cie. Der Kaufmann Adolf Heimann in Metz ist als persönlich haftender Gesellschafter in das Geschäft eingetreten. Persönlich haftende Gesellschafter sind 1. Hugo Vollmer, Kaufmann, und 2. Adolf Heimann, Kaufmann, beide in Metz, eingetragen.

Niederau bei Wolkenstein. Niederauer Holzstoffabrik Emil Freitag in Niederau bei Wolkenstein im Erzgebirge. Die Firma lautet künftig: Emil Freitag, Holzstoff- und Pappenfabrik in Niederau bei Wolkenstein. Prokura ist erteilt: 1. dem Kaufmann Adolf Emil Freitag jr., 2. dem Buchhalter Alwin Kraus, beide in Niederau bei Wolkenstein.

Neuß. Rheinische Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Neuß. Dem Kaufmann Karl Wilhelm Lüdecke in Neuß ist Gesamtprokura in der Weise erteilt worden, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen zu vertreten. Die Prokura des Buchhalters Heinrich Pabst ist erloschen.

Osthofen, Rheinhessen. Papierfabrik Osthofen am Rhein, G. m. b. H. in Osthofen. Die dem Kaufmann Georg Heinrich Hofmann in Osthofen erteilte Gesamtprokura ist erloschen. Dem Kaufmann Theodor Schmitz in Osthofen wurde Gesamtprokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Balsthal, Kt. Solothurn. Aus der Direktion der Aktiengesellschaft unter der Firma Zellulose- und Papierfabrik Balsthal ist Karl Oschatz ausgetreten. Vom Verwaltungsrat wurde als Direktor gewählt: Hermann Guggenbühl, Ingenieur in Balsthal.

Fredriksberg, Schweden. In den Vorstand der Sulfit- und Sulfatzellulosefabrik Gravendals Aktiebolag trat, an Stelle des verstorbenen K. Söderblom, Nils Arfwedson ein. A.

Graz. Leykam-Josefsthal, Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie. Hauptniederlassung mit den Zweigniederlassungen in Wien, Prag und Budapest. Diese Aktiengesellschaft gründet sich nunmehr auf die in der ordentlichen Generalversammlung der Aktionäre vom 14. April 1914 beschlossenen, im § 21 abgeänderten und mit dem Erlasse des k. k. Ministeriums des Innern vom 22. Juni 1914, Z. 25 227, genehmigten Statuten, wonach nunmehr die gesellschaftliche Firma kollektiv in der Weise gezeichnet wird, daß dem von wem immer geschriebenen oder vorgedruckten Firmawortlaut entweder zwei Mitglieder des Verwaltungsrates oder ein Mitglied des Verwaltungsrates mit einem mit der Prokura betrauten gesellschaftlichen Beamten, oder zwei mit der Prokura betraute Beamte der Gesellschaft, von welchen jedoch einer zugleich der Direktor der Gesellschaft sein muß, ihre Unterschriften beisetzen, und zwar die Prokuristen stets mit einem die Prokura andeutenden Zusatze.

Klosterneuburg b. Wien. Der bisherige Direktor der Simmersdorfer Holzstoffwerke, Simmersdorf b. Forst, Herr Ingenieur Erwin Denkhoff errichtet in Klosterneuburg bei Wien eine Fabrik für Holzstoffverwertung. Die Firma ist handelsgerichtlich eingetragen und tituliert sich „Holzstoffverwertung Erwin Denkhoff". Herr Denkhoff ist alleiniger Inhaber. Die Betriebseröffnung soll am 1. September cr. erfolgen.

Langed, Schweden. Die nach dem Brande von 1912 wieder aufgebaute Zeitungspapierfabrik Langeds Aktiebolag, mit Holzschleiferei und Sulfitfabrik und Kraftstation, beschloß, den verfügbaren Gewinn, 203 468 Kr., wovon 120 810 Kr. den Gewinn für die 8½ Monate des Betriebes im Jahre 1913 ausmachen, auf Gewinn- und Verlustkonto vorzutragen. Das Aktienkapital ist 1 Mill. Kr. A.

Marbäck, Schweden. Vorstandsmitglied der Holzschleiferei und Pappenfabrik Marbäcks Fabriksaktiebolag wurde an Stelle von Hans Breien Gustaf O. Oern, der Direktor der Holzschleiferei Tuna Fabriksaktiebolag in Matfors. A.

Moß, Norwegen. Die Sulfat- und Kraftpapierfabrik M. Peterson & Sön (Aktienkapital 1 000 000 Kr.) kann auch für 1913 keine Dividende austeilen. A.

Nestersitz a. E. Die Firma Brune & Kisker hat ihre Zellulose- und Papierfabrik in Nestersitz a. E. an die Herren Kommerzienrat Emil Fürth und Eugen Fürth in Pilsen verkauft, welche diese unter der Firma Zellulose- und Papierfabrik Nestersitz a. d. Elbe Emil Fürth & Sohn in erweitertem Umfange fortführen werden.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Rosenberg, Ungarn. Gemeinsames Verkaufsbureau der beiden Rosenberger Papierfabriken. Die Rosenberger Zellulose- und Papierfabriks-A.-G. und die Ungarische Papierfabriks-A.-G. in Rosenberg haben bei der Kreditbank A. G. in Rosenberg ein gemeinschaftliches Verkaufsbureau errichtet.

Seffle, Schweden. Aus dem Vorstand der Sulfitfabrik Billeruds Aktiebolag traten Johan M. Sörensen und Carl O. Kjellberg aus. Vorstandsmitglied wurde Hauptmann Joh. G. H. von Axelson, Gemeinde Bro. A.

— In den Vorstand der Holzschleiferei Hillringsbergs Aktiebolag trat, an Stelle von C. O. Kjellberg, Joh. G. H. von Axelson ein. A.

— In den Vorstand von Nors Jernbruks Aktiebolag, welche die Holzschleiferei Torsby betreibt, trat an Stelle von C. O. Kjellberg Bankdirektor Axel F. Johanson in Seffle ein. A.

Uddeholm (Schweden). Uddeholms Aktiebolag, Sulfit- und Sulfatzellulosefabriken, Säge- und Eisenwerke usw., schüttet für 1913: 1 550 612 Kr. Reingewinn, eine Dividende von 10 Proz., oder 1 500 000 Kronen aus und beschloß, da fortan ihre Roheisenproduktion wegen vollständigen Uebergangs zu elektrischer Schmelzung, bedeutend weniger Holzkohlen verbrauchen wird, neben ihrem Sägewerk zu Skoghall eine neue Sulfitzellulosefabrik für zirka 23 000 Tonnen Jahresleistung (trocken berechnet) mit etwa 3 Millionen Kr. Kosten anzulegen. Die Firma wird dazu auch ihren Einkauf von fremdem Papierholz erhöhen müssen. Von ihrer 1914 aufgenommenen Obligationsanleihe von 10 Mill. Kr. sind bisher 6 Mill. Kr. verkauft, der Rest von den Banken fest übernommen. A.

Wien. Steyrermühler Papierfabriks- und Verlags-Gesellschaft. Kollektivprokura ist erteilt dem Oberbeamten der Gesellschaft Michark Kitten in Steyrermühl.

Todesfälle.

Nestersitz a. d. Elbe. Am 23. Juni 1914 verstarb nach kurzem schweren Leiden Herr August Brune, Besitzer der Papier- und Zellulosefabrik in Nestersitz a. d. Elbe. August Brune errichtete im Jahre 1881 im Verein mit seinem Schwager Kisker die erste Sulfitzellulosefabrik Oesterreichs in Nestersitz, welcher später die Papierfabrik angegliedert wurde. Nicht nur in den Kreisen der österreichisch-ungarischen, sondern auch der deutschen Papierfabrikanten wird das Andenken August Brunes in Ehren gehalten werden.

Brände.

Zeitz. Die große Papierwarenfabrik in Aue-Zeitz, vormals Krotoschin, jetzt den Vereinigten Papierwarenfabriken Wezel & Naumann A.-G., Leipzig, gehörig, die gegen 150 Arbeitskräfte beschäftigt, ist durch Feuer vernichtet worden. Der Betrieb ist nicht gestört, da die Aufträge von der Leipziger Fabrik mit erledigt werden.

Wurzbach, Reuß. Der in Heft 29 gemeldete Brand in der Pappenfabrik von Oskar Froeb hat, wie uns die Firma mitteilt, den Trocken-, sowie Satinier- und Packraum vernichtet. Verbrannt sind der Schilde-Trockenkanal sowie etwa 1000 Zentner Pappe. Der Betrieb nimmt aber ungestört seinen Fortgang, da der Firma große Lufttrockenräume zur Verfügung stehen. Die Satinier- und Pack-

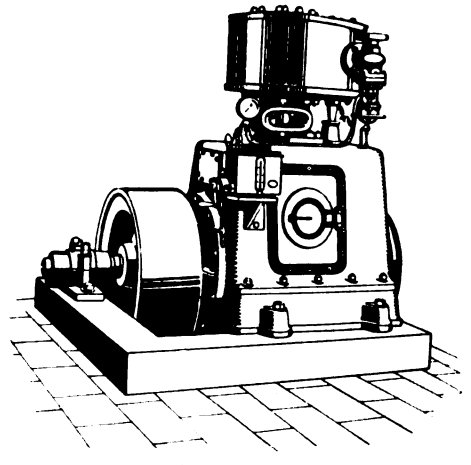
Günstige Gelegenheit

zum Selbständigmachen

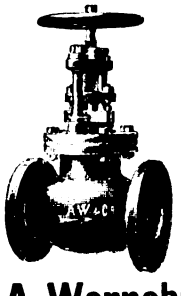
findet Fachmann mit Kapital in gut gelegener Papierfabrik. — Einheirat :: nicht ausgeschlossen. ::

Angebote werden streng vertraulich behandelt und sind zu richten an die Geschäftsstelle dieses Blattes unter **P. F. 5563.**

Maschinenbau-Akt.-Ges. Marktredwitz
vorm. Heinr. Rockstroh
Marktredwitz 24, Bayern



Spezialdampfmaschinen
mit großer Geschwindigkeitsregulierung für direkten Antrieb von Papiermaschinen
6583



Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rstguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.
Ventile, Hähne usw.
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen
für alle Zwecke und in jeder Ausführung
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233 **Armaturenfabrik** Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Digitized by Google

räume sind bereits wieder unter Dach. In etwa vier Wochen wird auch das Trockengebäude mit einem neuen Schildekanal wieder in Betrieb genommen werden können.

Kleine Mitteilungen

60jähriges Bestehen der Firma H. Füllner, Warmbrunn, Schlesien. Am 16. d. M. sind es 60 Jahre gewesen, daß die Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn, in Oberherischdorf bei Warmbrunn gegründet wurde. Das Ursprungshäuschen, in welchem der Vater des gegenwärtigen Besitzers, Heinrich Füllner, mit einem Arbeiter und einem Schwungraddreher im Jahre 1854 den Maschinenbau aufnahm, ist noch vorhanden und dient jetzt, entsprechend umgebaut, als Kleinkinderschule für die Kinder der Arbeiterschaft. Welche Entwickelung das Werk genommen hat, ist allgemein bekannt, doch beabsichtigt die Firma in kürzester Zeit eine ausführliche Jubiläumsschrift herauszugeben, welche eine klare Uebersicht über das heutige Werk und dessen Leistungen enthalten soll. Aus Arbeitsrücksichten wird von einer großzügigen Festfeier, wie am 50jährigen Jubiläum, Abstand genommen; dagegen behält sich der Inhaber eine angemessene Festfeier im Rahmen der Beamten- und Arbeiterschaft bis nach Rückkehr von einer Erholungsreise vor. Um aber den Festtag nicht vorübergehen zu lassen, ohne der Arbeiterschaft zu gedenken, hat Geheimrat Dr.-Ing. Eugen Füllner der Unterstützungskasse der Arbeiterschaft weitere 5000 Rmk. überwiesen, so daß dieselbe nunmehr einen Fonds von zirka 58 000 Rmk. besitzt. Alles weitere Wissenswerte wird den Interessenten die Festschrift bringen.

Neue Dampferlinie Norwegen—Emden. Die große Dampfergesellschaft Nordenfjeldske Dampfskibsselskab in Trondhjem errichtet Mitte September eine vierzehntätige Linie zwschen Trondhjem und Emden, wo die Emdener Verkehrsgesellschäft A.-G. die Vertretung übernimmt. Angelaufen werden die Häfen Kristansund N., Aalesund, Bergen, Haugesund, Stavanger und Kristiansand S. A.

Unfall. In der Thode'schen Papierfabrik A.-G. in Hainsberg ist der in Tharandt wohnened Arbeiter Haberkorn tödlich verunglückt.

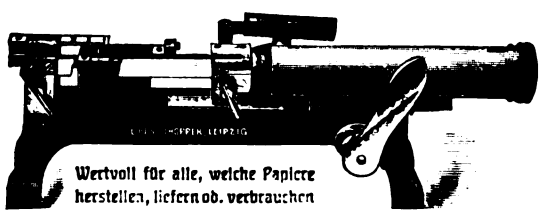
* * *

Ausstellungsnachrichten.

Baltische Ausstellung in Malmö. Die Deutschen Waffen- und Munitionsfabriken haben die Baltische Ausstellung beschickt, um weitesten Kreisen die vielseitige Verwendungsmöglichkeit ihrer DWF-Trag- und Stützlager vorzuführen. In Glasschränken werden Kugellager der verschiedensten Ausführungsart, sowohl lose als auch in Maschinenteilen, eingebaut, gezeigt.

Um die Elastizität des verwendeten Materials für Stahlkugeln und die absolute Kugelform der Kugeln darzustellen, wurde ein Kugelspringapparat aufgestellt, der die Kugeln aus einer Höhe von etwa 1,8 m auf eine gehärtete und plangeschliffene Platte fallen läßt. Die Kugeln werden durch ein motorisch betriebenes kleines Becherwerk gehoben und fallen über eine Rinne auf die Platte, auf der sie nach

Komplette
Papiermaschine
von Rührbütten bis Rollapparat, 2200 mm Siebbreite, Siebpartie und drei Pressen, fast neu, Trockenapparat, etwa 100 qm Heizfläche, Feuchtglätte, Kühlapparat, Satinierwerk, kompletter Antrieb, einschließlich solider Betriebsdampfmaschine, wird wegen Anschaffung einer breiteren Maschine zum Verkauf gestellt — Die Maschine ist im flottesten Betrieb (Abbruch Ende September), auf derselben werden mittelfeine Papiere gearbeitet.
— Nähere Auskunft erteilt —
H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schl.
5404

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit
:: (Reisslänge) und Dehnung ::

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen
Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Gebrauchte leere Säcke
aller Art sowie Packleinen und Sacklumpen kaufe jederzeit zu höchsten Preisen. Fordern Sie, bitte, unter Angabe des ungefähren Quantums und der Sorten, Preise und Bedingungen von:
Westdeutsche Sack-Centrale, Dortmund.

Digitized by Google

etwa einer Minute zur Ruhe kommen. Durch eine selbsttätig wirkende Vorrichtung wird die zur Ruhe gekommene Kugel sodann durch einen Kanal in das Becherwerk befördert.

Die Ausstellung wird vervollständigt durch einen als Leuchtturm ausgebildeten Aufbau, der mit normalen DWF-Kugellagern besetzt ist, sowie eine Ansicht der Fabrikanlage für die Herstellung von Kugeln und Kugellagern in Berlin-Borsigwalde und einige Ansichten aus den Werkstätten.

Bücherschau

Bugra 1914. Schoeller & Hoesch, G. m. b. H., Gernsbach (Baden). Die genannte Firma, deren Spezialitäten die Herstellung von India-Papier, Dünndruck-Papier und Bibeldruck-Papier ist, hat anläßlich der „Bugra" ein kleines Heft erscheinen lassen, das auf verschiedenen Qualitäten der oben genannten Papiersorten gedruckt ist. In anschaulichster Weise wird in dem geschmackvoll ausgestatteten Heftchen der Vorzug des India-Papiers, geringste Rauminanspruchnahme, veranschaulicht. Das Heftchen enthält außerdem eine kurze Geschichte der Seiden- und Zigarettenpapier-Fabrik Schoeller & Hoesch, Gernsbach (Baden). Abbildungen derselben, sowie einen Aufsatz über India-Papier. Von großem Nutzen wird allen Interessenten die ebenfalls in dem Heft enthaltene Abhandlung über „Behandlung des India-Papiers" sein. Der Ausstellungsstand der Firma befindet sich im Papier-Industrie-Gebäude rechts vom Repräsentationsraum, direkt am Haupteingang.

*

Postscheckgesetz vom 26. März 1914 und Postscheckordnung vom 22. Mai 1914. Verlag von Max Galle, Berlin 17. Die von Max Hahn, Direktor einer Genossenschaftsbank, auf Grund der amtlichen Materialien gemeinverständlich erläuterte Ausgabe des Gesetzes bringt außer dem Postscheckgesetz in einem Anhange das Postgesetz, die Bestimmungen

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"

Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, streichfertig in allen Nuancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unter Eisch säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. in allen Nuancen lieferbar.

— **Glänzend begutachtete Sonderanstriche!** —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. Asperg-C. vor Stuttgart. Budapest.

Zwangsversteigerung.

Im Wege der Zwangsvollstreckung sollen die in Treuenbrietzen belegenen, im Grundbuche von Treuenbrietzen Band 15, Blatt Nr. 8, 9 und 10, Band 20, Blatt Nr. 25 und Band 26, Blatt Nr. 11 und 20 zurzeit der Eintragung des Versteigerungsvermerks auf den Namen der **Papierfabrik Treuenbrietzen, vormals Wilhelm Seebald & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Treuenbrietzen** eingetragenen Grundstücke am **28. Juli 1914, vormittags 10½ Uhr,** durch das unterzeichnete Gericht an der Gerichtsstelle, Zimmer Nr. 4 versteigert werden.

Treuenbrietzen, den 11. Mai 1914. 5580

Königliches Amtsgericht.

„VIRGO"

BAUMWOLLHALBSTOFF

Hergestellt aus REINER BAUMWOLLFASER und hervorragend geeignet zur Herstellung FEINSTER PAPIERE, findet regelmäßigen Absatz bei Papierfabriken des In- und Auslandes

Muster und Offerte auf Anfrage

Bremer Baumwollwerke, G. m. b. H. Hemelingen b. Bremen

Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz i. Schl.

Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.

Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:

Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.

Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.

Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.

Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.

Deckenheizung mit warmer Luft und sebsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.

Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.

Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.

Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 15 Atm. geeignet.

Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.

Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,35% des Kohlenverbrauchs.

Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.

Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.

Man fordere Spezial-Druckschriften. 4124

Digitized by Google

des BGB., der Zivil-PO., der Konkursordnung u. a. mehr, sowie auch die neuen Bestimmungen über Einführung der Postkreditbriefe. Die von dem gleichen Verfasser besorgte Ausgabe der Postscheckordnung enthält außer der Postscheckordnung die Ausführungsvorschriften und die einschlägigen Paragraphen der Postordnung. Jedes Bändchen enthält außerdem ein Sachregister und kostet je 60 Pf., postfrei 65 Pf.

*

Phillips' Paper Trade Directory of the World. Phillips' Adreßbuch der Papier-Industrie der Welt 1914. S. C. Phillips & Co., London 47, Cannon Street E. C. Preis 15/6. Das bekannte Philipssche Adreßbuch hat in der vorliegenden Auflage eine strenge Prüfung und Durcharbeitung erfahren, so daß es die größte Genauigkeit eines umfangreichen Adressenmaterials gewährleistet. Die Anordnung ist die bekannte, auch die einzelnen Abteilungen des Buches, die den Beifall der Besitzer sich in reichem Maße erworben haben, wie das Verzeichnis kaufmännischer und technischer Ausdrücke, sind beibehalten, ebenso die Liste der eingetragenen Wasserzeichen, die eine Erweiterung erfuhr, usw.

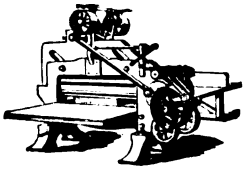
*

Jahresbericht der Ständigen Ausstellung für Arbeiterwohlfahrt, Reichsanstalt. Die Ständige Ausstellung für Arbeiterwohlfahrt (Reichsanstalt) in Charlottenburg, Fraunhoferstraße 11/12, veröffentlicht ihren Jahresbericht für das Jahr 1913. Von dem Interesse, dessen sich die Ausstellung in immer weiteren Kreisen zu erfreuen hat, gibt vor allem die stetig wachsende Zahl der Besucher Kunde, die sich von rund 32 000 im Vorjahr auf über 35 000 gehoben hat. Was der Ausstellung vor manchen anderen ihren besonderen Wert verleiht, sind die sachverständigen Gruppenführungen, die auf vorherige Anmeldung jederzeit veranstaltet werden; solche Führungen fanden im Jahre 1913 574 mit rund 21 000 Teilnehmern statt. Es waren daran nicht nur Berliner beteiligt, sondern auch von auswärts finden sich häufig Besucher, vornehmlich Gruppen von Werkmeistern und Arbeitern bestimmter Berufe ein, wie auch besondere Führungen für Aufsichtsbeamte, Studiengesellschaften, Teilnehmern an Kursen der verschiedenartigsten Organisationen, Fortbildungsschulen usw. veranstaltet werden. Ihrem Inhalt nach hat die Ausstellung im abgelaufenen Jahre wieder erheblich an Umfang genommen. Der im Juni v. J. zusammengetretene fachwissenschaftliche Beirat der Ausstellung hat unter den vorhandenen Ausstellungsgegenständen manche bezeichnet, die den Unfallverhütungsvorschriften und gewerbehygienischen Anforderungen nicht mehr ganz entsprechen und daher auszuscheiden waren. Es ist Sorge getragen, daß die

Erstklassige Maschinenfabrik
sucht baldigst mehrere
Konstrukteure
mit umfassenden Kenntnissen, reichen Erfahrungen und längerer Praxis
im Bau von Papiermaschinen,
ferner einen
Konstrukteur
für Querschneider, Kalander und ähnliche Maschinen.
Gefl. Angeb. mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **P. F. 5582** durch die Exped. d. Bl. erb.

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
Sterbe-Kasse.
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 45. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

30 Waggon
gebündelte Zeitungen
habe abzugeben. Offerten erbeten.
F. Hille, Berlin-Neukölln
Tel.: Neukölln 1092. — Hermannstr. 205.


Wegen Zahlungsschwierigkeiten des Bestellers
verkaufe ich anderweitig eine vollständig neue
Papier- und Pappenschneidemaschine
modernster Bauart, mit 226 cm Schnittlänge, für Kraftbetrieb, mit mechanischer Preßvorrichtung für alle Höhen, ohne jede Einstellung
CHN. MANSFELD • LEIPZIG
5571 **Maschinenfabrik — Eisengießerei**

Digitized by Google

dadurch entstandenen Lücken durch neuere Konstruktionen ersetzt sind. Von mehr als 1100 Ausstellern werden zurzeit rund 3600 Einzelgegenstände zur Ausstellung gebracht. Eine Neuerung besteht in der Veranstaltung von Sonderausstellungen zur Veranschaulichung der gewerbehygienischen und Unfallverhütungseinrichtungen für einzelne Berufsarten; so war u. a. vom April bis Juli v. J. eine solche Ausstellung von Einrichtungen zum Schutze der in Metallbrennen und Metallbeizereien beschäftigten Personen gegen die schädlichen Wirkungen nitroser Gase geöffnet. Einen besonderen Wert erhält der Jahresbericht der Ausstellung durch die Veröffentlichung der Gutachten, die der Beirat über diese Sonderausstellung erstattet hat, und einen Bericht über sie, der Versuche und Beobachtungen wiedergibt, die der wissenschaftliche Hilfsarbeiter der Verwaltung, Regierungsbaumeister Ernst an den ausgestellten Einrichtungen angestellt hat. Bemerkenswert ist auch die der Ausstellung angegliederte Sammlung von Fachliteratur und die Sammlung von Katalogen und Prospekten, die jedem Besucher zur Einsichtnahme zur Verfügung steht. Daneben wird der Auskunfterteilung und dem Vortragswesen, für das ein Hörsaal mit Lichtbilderapparat und Einrichtungen zur Vorführung kinematographischer Aufnahmen vorhanden ist, besondere Aufmerksamkeit geschenkt. So dürfte die Ausstellung ein vortreffliches Mittel zur Orientierung über alle Fragen des Arbeiterschutzes bieten, so daß ihr Besuch, der unentgeltlich ist, warm empfohlen werden kann.

Der Jahresbericht ist auch im Buchhandel, Verlag von Springer, zum Preise von 2 Mark erhältlich.

Beilagen-Hinweis.

Die Firma Briegleb, Hansen & Co., Gotha, läßt in der Zeit vom 9. bis 23. August cr. in der eigenen Versuchsanstalt für Franzisturbinen Brems- und Reglerversuche an einer normalen Hansenwerk-Turbine mit Hansenwerk-Regler ausführen, wobei alle Konstruktionseigentümlichkeit sowie die gesamten Meßeinrichtungen durch einen Fachingenieur eingehend erläutert werden. Eine selten geeignete Gelegenheit zur gründlichsten Information für alle Wasserkraftbesitzer, die wir deshalb auf die beiliegende Besuchseinladung besonders aufmerksam machen und die angehängte Anmeldekarte angelegentlichst zur Benutzung empfehlen.

La maison Briegleb, Hansen & Co. à Gotha fera du 9 au 23 août prochain, dans sa station d'essais propre pour turbines Francis, des essais au frein et au régulateur sur une turbine Hansen normale avec régulateur Hansen, où toutes les particularités de construction et tous les dispositifs de mesure seront expliqués en détail par un ingénieur spécialiste. Ce sera une occasion rare de s'informer à fond par les possesseurs de force hydraulique et, pour ce motif, nous appelons spécialement l'attention de ces derniers sur l'invitation annexée, en leur recommandant de la manière la plus instante d'utiliser la carte de déclaration ci-contre.

Messrs. Briegleb, Hansen & Co., Gotha, is having braking and governing tests of a standard Hansenwerk turbine with Hansenwerk governor made in their own Testing Office for Franzis turbines from the 9th to the 23rd August, when all peculiarities of construction and all the measuring equipment will be explained in detail by an expert engineer. This is a rare suitable opportunity for obtaining thorough information for all owners of water-power, and we therefore draw their attention to the accompanying invitation and recommend the annexed card of notification to be used.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 31. Juli 1914** **Heft 31**

Inhalt:

Seite		
891—894	Aus welchen Ursachen kann das Vergilben organischer Fasern oder der aus ihnen hergestellten Fabrikate abgeleitet werden?	
896—897	Chinesische Seidenpapiere	
900—902	Beobachtungen beim Bleichen von Natron- und Sulfitzellstoff	
903—918	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen — Bücherschau.	

Sommaire:

Page		
894—896	Cause du jaunissement des matières fibreuses organiques	
897	Papiers de soie chinois	
900—903	Points à considérer dans le blanchiment de la pâte à la soude et de la pâte sulfite	
903-918	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles — Bibliographie.	

Contents:

Page		
894—896	The causes of organic fibrous materials turning yellow	
897	Chinese tissue paper	
898—900	Observations on Bleaching Soda and Sulphite Fibres	
908—918	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received — Bibliography	

Aus welchen Ursachen kann das Vergilben organischer Fasern oder der aus ihnen hergestellten Fabrikate abgeleitet werden?

Von B. Haas.

Bisher sind als Ursachen des Vergilbens holzfreier geleimter Papiere vorwiegend ihre Chlorbleiche und Harzleimung bezeichnet worden, und zwar gleichviel, ob die untersuchten Papiere nur aus Lumpen oder ohne solche hergestellt waren. Vor näherer Nachprüfung vorangeführter Ursachen dürfte es in mehrfacher Beziehung geboten erscheinen, das Vergilben von noch nicht gebrauchten gebleichten Hanf-, Flachs- oder Baumwollgespinsten bzw. -geweben eingehend zu untersuchen, weil aus diesen Untersuchungen manche Feststellungen hervorgehen werden, die auch mit den Ursachen des Vergilbens selbst ohne Lumpen hergestellter holzfreier Papiere zu vereinen sind, auch wenn vorerst nicht verkannt werden soll, daß die Struktur und die physikalische wie chemische Reaktionsfähigkeit beider Faserarten nennenswerte Abweichungen aufweisen. Diese Untersuchungen werden vielleicht neben anderen auch den Einwand zur Folge haben, daß noch nicht gebrauchter, gebleichter Hanf, Flachs oder Baumwolle für die Papierfabrikation kaum in Frage kommen oder doch nur in ziemlich belangloser Ausfallmenge. Demgegenüber wäre aber zu berücksichtigen, daß die Fasern dieser Rohstoffe in jeder Beziehung vorteilhafter sind, als ungebrauchte, jedoch aus Holz hergestellte Zellstoffe bzw. ungeleimte Zellstoffabrikate. Die Gegenüberstellung beider Faserarten bezüglich der Ursachen ihres Vergilbens sind daher schon deshalb gerechtfertigt, weil alle die Ursachen, die auf das Vergilben von gebleichtem ungebrauchtem Hanf, Flachs oder Baumwolle Bezug haben, auf das Vergilben gebleichter ungeleimter Holzzellstoffe um so schärfer bezogen werden können.

Digitized by Google

Zur Vereinfachung des Vergleiches sind vorerst nur anscheinend gleich gebleichte, ungebrauchte Baumwollgewebe unterschiedlicher Herkunft, jedoch gleichen Gewichtes untersucht worden. Die Gruppe *a* der Gewebe rührte durchwegs von amerikanischer Baumwolle her, hingegen die der Gruppe *b* von ägyptischer Baumwolle. Die Einzelheiten der Bleiche der Gewebe waren genau bekannt, und ebenso die der vorhergehenden Vorbehandlungen, wie die des Sengens und Beuchens oder Kochens. Die Baumwoll-Gewebe waren vollkommen säure- wie chlorfrei, ungeblaut und vollkommen glatt gepreßt bzw. gerollt. Um jede Benachteiligung der noch nicht untersuchten Gewebe tunlichst zu vermeiden, waren diese in einem gutschließenden großen Glasgefäß aufbewahrt, das vor der Einwirkung wechselnder Temperatur oder Feuchtigkeit gut geschützt war. Die Gewebe waren scheinbar gut weiß gebleicht, keinesfalls aber überbleicht, und nennenswerte Abweichungen waren diesbezüglich an den einzelnen Geweben nicht festzustellen. Von diesen standen auch größere Muster in rohem unbehandeltem Zustande zur Verfügung, auch solche, die zwar gesengt und gekocht, aber nicht gebleicht waren. Alle diese Muster sind deshalb zur Verfügung gestellt worden, um die Ursachen ihrer abweichenden physikalischen wie chemischen Reaktionsfähigkeit festzustellen, und zwar selbst in den Fällen, wo das Vergilben dieser Gewebe mit den bekannten Mitteln nicht festzustellen war. Auch sollten an Stelle der letzteren solche Mittel gefunden und erprobt werden, die wesentlich einfacher zu handhaben sind und die wesentlich rascher zuverlässigere Anhalte bieten als die bisher angewendeten Mittel oder Verfahren.

Als solches Mittel wurde nach längeren Versuchen kurzfristiges Belassen der zu untersuchenden Gewebe in kochendem Wasser befunden. Bei Anwendung gleicher und scheinbar vollkommen gleich gebleichter Gewebe verlief die Reaktion in hartem Wasser sehr träge, wesentlich besser schon in weichem und noch besser in destilliertem Wasser. Enthalten die Gewebefasern auch nur geringe Spuren rein mechanisch oder chemisch anhaftender Unreinigkeiten oder Pigmente, die durch den Seng-, Koch-, Bleich-, Säure- und Waschprozeß nicht zerstört, entfärbt, umgesetzt oder entlaugt worden sind, so schlägt die Farbe solcher gebleichter und selbst tadellos weiß scheinender Gewebe um, wenn sie vorbeschriebenem Kochprozeß unterworfen, gründlich entwässert und dem Lichte ausgesetzt werden. Zumeist geht der Umschlag schon vorher bzw. schon im Wasser vor sich. Alle die Gewebe, die mit Chlorkalklösung gebleicht waren, zeigten unter sonst gleichen Voraussetzungen stets schärferen Umschlag, wie solche, die mit Elektrolyt-Bleichlauge gebleicht waren, während die mit Natriumsuperoxyd gebleichten noch schwächere Reaktion zeigten. Diese Abweichungen können, auch wenn die abweichende Härte der zur Herstellung der gebleichten Gewebe verwendeten Nutzwässer nicht berücksichtigt wird, nicht befremden, wenn die Beschaffenheit bzw. der Zerfall der einzelnen Bleichmittel kurz veranschaulicht wird.

So ist die ungünstige Wirkung des Kalziumhypochlorites dadurch zu erklären, daß es vor wie nach seinem Zerfalle Bestandteile enthält, die das vollkommene Umsetzen, Zerstören, Entfärben und Entlaugen der in den Gewebefasern bereits enthaltenen bzw. bereits mechanisch oder chemisch gebundenen Unreinigkeiten und Pigmente behindern, und zwar durch neue mechanische oder physikalische und chemische Anlagerungen bzw. Umsetzungen. Denn vor seinem Zerfalle oder vor seiner Einwirkung enthält das Kalziumhypochlorit folgende Bestandteile:

$$Ca(OCl)_2 + CaCl_2 + xCa(OH)_2,$$

von denen besonders die letzteren zwei bekanntlich ziemlich schädliche oder hemmende Nebenwirkungen verursachen, gleichviel, ob das Kalziumhypochlorit nur durch Einfluß von Licht und Luft oder auch durch Zusatz von Säuren zur rascheren Einwirkung gebracht wird. Hierbei wäre vorerst davon abzusehen, inwiefern die unterschiedliche physikalische wie chemische Reaktionsfähigkeit der zu bleichenden Gewebe den Zerfall fördert oder beeinflußt. Denn die Komponenten $CaCl_2 + xCa(OH)_2$ des Kalziumhypochlorites behindert nicht nur seinen Zerfall, sondern auch die bleichende Wirkung des allein wirksamen Teils $Ca(OCl)_2$ oder $Ca(ClO)_2$ und zugleich die Entfärbung und Freilegung oder Freihaltung der Gewebefasern. Einleitend entsteht diese schädliche Wirkung der Komponenten $CaCl_2 + xCa(OH)_2$ dadurch, daß ihre Einzelteile und die physikalische wie chemische Reaktionsfähigkeit der zu bleichenden Gewebefasern wechselseitig zu sehr empfindlich sind, und zwar um so empfindlicher, mit je weicherem und reinerem Betriebswasser die Gewebefasern vordem gekocht und gespült wurden. Auf gleiche Ursachen ist auch die schädliche Beeinflussung der noch im Bleichen begriffenen und der gebleichten Gewebefasern zurückzuführen, wiewohl im letzteren Falle zumeist nur die inzwischen entstandenen schädlichen Umsetzungsprodukte fraglicher Komponenten zur Einwirkung gelangen. Diese ist auch dadurch leicht nachzuweisen, daß die zu bleichenden Gewebefasern neben mechanischen Anlagerungen auch chemische Verbindungen von schädlichen alkalischen Erdmetallen aufweisen, daß die gebleichten Gewebefasern

Digitized by Google

die gleichen Mängel in um so schärferer Ausbildung zeigen, je bessere Eignungen und Freilage die Fasern bereits vor der Bleiche verraten haben. Dieser Mangel fällt aber um so schwerer in die Wagschale, weil dadurch die erwiesen sehr vorteilhafte Anwendung weichen Betriebswassers bzw. die erforderliche und wichtige Freilegung der Gewebefasern des Kochgutes vollkommen paralysiert wird. Zufolge dieser Mängel wird in halbwegs größeren Bleichereien der Textilindustrie in zunehmendem Umfange Elektrolyt-Bleichlauge oder Natriumsuperoxyd verwendet.

Die erstere besteht aus folgenden Komponenten: $NaOCl + NaCl + H_2O$ oder aus $NaOCl_2 + NaCl + H_2O$, neben denen die schädliche Komponente $NaClO_3$ bei halbwegs sachgemäßer Handhabung der Elektrolyse in vollkommen belangloser Menge entsteht. Die Entstehung dieses Chlorates ist zwar niemals ganz zu umgehen, aber seine schädliche Nebenwirkung reicht an die der vorangeführten alkalischen Erdmetall-Komponenten bei weitem nicht heran, weshalb sie in vorliegendem Falle fast als nicht gegeben betrachtet werden kann. Etwas schädlicher ist die Nebenwirkung des $NaCl$, aber nur in den Fällen, wo die gekochten bzw. die noch nicht gebleichten Gewebefasern mechanische oder physikalische und chemische Anlagerungen bzw. Umsetzungen aufweisen, die von nicht genügend enthärtetem Betriebswasser oder von diesem nicht genügend angepaßtem Kochprozesse herrühren. Keinesfalls erreichen aber diese schädlichen Nebenwirkungen des $NaCl$ die des $CaCl_2 + xCa(OH)_2$ im Chlorkalk.

An Stelle von Elektrolyt-Bleichlösung wird in zahlreichen Bleichereien der Textiltechnik das erforderliche Natriumhypochlorit oder $NaOCl$ durch Versetzen von Chlorkalk mit Soda- oder Glaubersalzlösung hergestellt, wobei das $NaOCl$ allein für sich gewonnen wird, da die mit diesem zugleich entstehenden Kalziumkarbonate bzw. Sulfate ausfallen und leicht abgesondert werden können.

Die vorteilhaftere Wirkung des Natriumsuperoxydes wird schon durch die Gleichungen veranschaulicht, die seinen Zerfall darstellen:

$Na_2O_2 + 2H_2O = 2NaOH + H_2O_2$; $H_2O_2 = H_2O + O$; $2NaOH + H_2SO_4 = Na_2SO_4 + 2H_2O$ bzw. $4Na_2O_2 + 7H_2O + 4MgSO_4 = 4Na_2SO_4 + MgO(OH)_2 \cdot 3Mg(OH)_2 + 3H_2O_2$.

Die letztere Umsetzung wird nur angewendet, wenn sehr schwer zu bleichende Hanf-, Flachs- oder ägyptische Baumwollgewebefasern gebleicht werden sollen. Auf Grund der früheren Ausführungen kann von dem Nachweise abgesehen werden, daß das Na_2SO_4 nur gleiche Nebenwirkungen verursacht wie das $NaCl$, und daß die Komponente $Ca(OCl)_2$ während ihres Zerfalles wesentlich unvorteilhaftere oder schädlichere Nebenwirkungen verursacht, wie das $NaOCl$ oder gar das H_2O_2.

Werden nun die gebleichten Gewebefasern zu Faserbrei erschlossen, wie solcher zur Herstellung von Papieren verwendet wird, zeigt dieser Faserbrei vorangeführte Farbenumschläge von Fall zu Fall mit wesentlich schärferer und rascher vortretender Reaktion, und zwar auch in den Fällen, wo zur Erschließung der Gewebefasern Eisenteile, hartes und eisenhaltiges Wasser nicht verwendet worden sind. Der Faserbrei von mit hartem Wasser gekochten wie gewaschenen und mit Chlorkalk gebleichten Gewebefasern zeigte vorangeführte Mängel ebenfalls schärfer als der Faserbrei von mit gleichem Wasser und einem der anderen zwei Bleichmittel behandelten Gewebe, oder wie die Fasern von mit weichem Wasser und einem der letzteren zwei Bleichmittel behandelten Gewebe. Dieser Stoff zeigte in Gewebe- und Faserform unter sonst gleichen Voraussetzungen schärfere und raschere Farben-Reaktion, wenn er von Geweben der Gruppe *b* (ägyptischer Baumwolle) herrührte.

Zur weiteren Untersuchung der Farbenumschläge wurden nun folgende Versuche angestellt. Der Gruppe *a* und *b* wurden gleichartige Gewebeteile entnommen, die vorangeführte Farbenreaktion stark, weniger stark und gar nicht zeigten, und dann auch solche Gewebeteile, die weder gesengt, noch gekocht oder gebleicht, also vollkommen roh waren. Diese Gewebeteile wurden nachher mit gleichem Wasser und mit gleicher Wassermenge angefeuchtet und unter vollkommen gleichen Voraussetzungen einem Röst- oder Rotteprozeß unterstellt. Die einzelnen Muster waren von einander genügend gesondert, und jedes von ihnen war mit gut ablesbarem empfindlichen Wärmemesser verbunden. Diese zeigten alsbald wesentliche Abweichungen und zwar mit folgenden Abstufungen. Das rohe und ungebleichte Muster der Gruppe *b* — ägyptische Baumwolle — zeigte die höchste Temperatur, dann folgte das gleichartige Muster der Gruppe *a* mit geringerer Temperatur, dann folgten mit abnehmenden Temperaturen die zur Gruppe *b* gehörenden Muster, die vorangeführte Farben-Reaktion stark, weniger stark und gar nicht zeigten, und dann folgten mit abnehmenden, jedoch geringeren Temperaturen die zur Gruppe *a* gehörenden Muster in gleicher Reihenfolge. In gleicher Reihenfolge bzw. Schärfe war auch die mit abweichender Erwärmung vorschreitende Gilbung oder Bräunung der einzelnen Muster festzustellen.

Hieraus geht zweifellos hervor, daß die Gilbung der rohen oder unbehandelten Gewebe wesentlich rascher und schärfer vor sich

Digitized by Google

geht, wie die der gut gebleichten; daß die Gilbung der letzteren auch von der Beschaffenheit des zu ihrer Behandlung verwendeten Wassers und Bleichmittels abhängt. Ferner wird die Gilbung durch künstliche oder natürliche Erwärmung wesentlich gefördert, und man muß die Gilbung einleitend als Abbau bzw. als mehr oder minder langsame Autoxydation der mit der eigentlichen Zellulosesubstanz mechanisch oder chemich verbundenen Anlagerungen oder Umsetzungsprodukte auffassen. Die von diesen vollkommen oder genügend befreite Zellulose setzt der Gilbung oder Autoxydation unverhältnismäßig nachhaltigeren Widerstand entgegen.

(Fortsetzung folgt.)

Cause du jaunissement des matières fibreuses organiques.

Jusqu'ici, on a regardé comme cause principale du jaunissement des papiers collés exempts de pâte mécanique le blanchiment au chlore et le collage à la résine et ce, aussi bien pour les papiers de chiffons purs que pour les papiers de cellulose de bois.

Pour éclaircir plus avant cette question, on a procédé à des recherches, d'abord sur du coton de provenance diverse, n'ayant pas servi et semblant avoir été blanchi de manière égale et être d'un poids égal; on en a fait deux groupes: a) coton américain, b) coton égyptien. Le traitement préalable du flambage, du coulage, de la cuisson et du blanchiment était exactement connu. Les tissus de coton étaient tous exempts de chlore et d'acide et non passés au bleu. Il existait en outre des échantillons de coton bruts et d'autres flambés et cuits, mais non blanchis, qui ont été examinés aussi.

On a recherché un moyen pour constater le jaunissement d'une manière notablement plus simple, plus rapide et plus sûre qu'il n'était possible de le faire avec les procédés connus jusqu'ici.

Pour empêcher surtout l'action nuisible de la lumière, de l'air et de la température sur les tissus non encore examinés, ces derniers ont été conservés dans des vases en verre fermés hermétiquement et placés dans un endroit à l'abri de la lumière, de l'humidité et des variations de température. Au bout de longs essais, on a découvert comme moyen semblable la plongée pendant peu de temps du tissu à examiner dans de l'eau chaude. Dans ce cas, l'eau dure a réagi d'une façon très peu marquée, l'eau douce a réagi mieux et c'est avec l'eau distillée que les résultats ont été les meilleurs. Même des traces très minimes d'impuretés mécaniques ou chimiques ou de pigments provenant du flambage, de la cuisson, du blanchiment, de l'acide ou du lavage ont provoqué un changement de couleur. Ce jaunissement s'est produit après le traitement dit de la cuisson et le séchage, lorsque les tissus étaient exposés alors à la lumière. Le plus souvent, la coloration se produit déjà dans l'eau.

The causes of organic fibrous materials turning yellow.

Heretofore the cause of sized papers turning yellow was considered to be principally the chlorine bleach and the rosin sizing, both in the case of pure rag papers and also in the case of papers made from wood cellulose.

For the purpose of settling this question apparently like bleached, unused cottons of various origin, but of the same weight were investigated, namely in two groups: *a*) American cotton and *b*) Egyptian cotton. The previous treatment of singeing, bucking, cooking and bleaching was known exactly. All the cotton fabrics were free from chlorine and acid and had not been blued. Samples of raw, untreated cotton and also samples of singed and cooked, but not bleached cotton were available and were investigated.

It was endeavoured to find means for determining the turning yellow much more simply, quicker and more reliably than was possible with methods known heretofore.

In order to avoid all injurious action by light, air and temperature on the fabrics not yet investigated these were kept in large tightly closed glass vessels in a place protected from light, moisture and fluctuations of temperature. After a long search it was found that leaving the fabric to be investigated in boiling water for a short time attained the end in view. Hard water was found to react very slowly, soft water better and distilled best of all. Even very small traces of mechanically or chemically adhering impurities or pigments due to the singeing, cooking, bleaching, acidifying or washing process produced a change of colour. The yellow colour appeared after the mentioned cooking and drying when the fabrics were exposed to the light. Generally the colour appeared even in the water.

Fabrics bleached with a solution of chloride of lime were discoloured more distinctly than those treated with an electrolytic bleaching solution. Materials bleached with sodium peroxyde showed the least reaction. The reason of this was that the chloride of lime (calcium hypochlorite) contains constituents which prevent the complete

Digitized by Google

Les tissus blanchis avec une solution de chlorure de chaux ont montré une coloration plus accusée que celle avec une solution de blanchiment électrolytique. Les matières blanchies avec le peroxyd de soude ont comporté la plus faible réaction. Il faut en rechercher la raison dans ce fait que le chlorure de chaux (hypochlorite de chaux) renferme des éléments empêchant l'élimination complète des fibres en fixant sur les fibres de nouveaux pigments mécaniques ou chimiques.

Le chlorure de chaux présente la composition suivante:

$$Ca(OCl)^2 + CaCl^2 + xCa(OH)^2.$$

De ces éléments, les deux derniers forment des combinasions qui sont les éléments nuisibles. Il est également indifférent que l'action du blanchiment soit aidée par l'air et la lumière ou par une addition d'acide.

La lessive de blanchiment électrolytique offre la composition ci-après:

$$NaOCl + NaCl + H^2O \text{ ou}$$
$$NaOCl^2 + NaCl + H^2O^2.$$

En outre, il se forme un peu de $NaClO^3$ nuisible, qui ne peut-être évité tout à fait, il est vrai, mais que l'on est à même de réduire à une mesure très faible en conduisant l'électrolyse exactement. En outre, ce $NaClO^3$ est loin d'avoir une action aussi nuisible que les parties de $NaCl^2$ et $Na(OH)^2$ du chlorure de chaux.

On peut ajouter aussi la solution de chlorure de chaux à une solution de soude ou de sel de Glauber. On obtient ainsi du $NaOCl$ en solution et les carbonates et sulfates de chaux comme précipité facile à faire disparaître.

L'action plus avantageuse du peroxyde de soude est déjà établie par les équations fournies par sa décomposition:

$$Na^2O^2 + 2H^2O = 2NaOH + H^2O^2;\ H^2O^2 = H^2O + O;\ 2NaOH + H^2SO^4 = Na^2SO^4 + 2H^2O$$
ou $$4Na^2O^2 + 7H^2O + 4MgSO^4 = 4Na^2SO^4 + MgO(OH)^2 \cdot 3Mg(OH)^2 + 3H^2O^2.$$

La dernière décomposition n'est employée que s'il s'agit de tissus très difficiles à blanchir (chanvre, lin ou coton égyptien). Le coton égyptien, toutes choses égales d'ailleurs, indique des réactions colorantes plus fortes que le coton américain.

Cela étant, il a été prélevé d'autres échantillons sur les groupes *a*) et *b*) ayant indiqué, aux essais de cuisson cités, une réaction colorante forte, moins forte et faible. Enfin, on a fait la même chose pour du coton tout à fait brut, (c'est-à-dire non cuit, non flambé et écru). Tous les échantillons ont été arrosés de la même quantité de la même eau et soumis dans des conditions absolument identiques au rouissage. Chaque échantillon était suffisamment séparé de l'autre et pourvu d'un thermomètre sensible. La plus haute

removal of the fibres as they mechanically or chemically bind new pigments to the fibres.

Chloride of lime is composed as follows:

$$Ca(OCl)_2 + CaCl_2 + xCa(OH)_2$$

Of these, the two latter compounds constitute the injurious constituents. It is also unimportant whether the bleaching action has been investigated only by air and light, or also by adding acid.

Electrolitic bleach is composed as follows:

$$NaOCl + NaCl + H_2O$$
or $$NaOCl_2 + NaCl + H_2O_2.$$

In addition, some injurious $NaClO_3$ is formed. This cannot be entirely prevented, but when the electrolysis is correctly performed it can be reduced to a very small minimum. In addition, this $NaClO_3$ does not act nearly so injuriously as the constituents $NaCl_2$ and $Na(OH)_2$ of the chloride of lime.

Chloride of lime can also be mixed with soda or a solution of Glauber's salt. In this manner $NaOCl$ is obtained in solution and the calcium carbonates and sulphates as precipitate which can be readily removed.

The more advantageous action of sodium peroxyde is shown by the formulae which represent its decomposition:

$$Na_2O_2 + 2H_2O = 2NaOH + H_2O_2;\ H\ O_2 = H_2O + O;\ 2NaOH + H_2SO_4 = Na_2SO_3 + 2H_2O$$
or $$4Na\ O_2 + 7H_2O + 4MgSO_4 = 4Na_2SO_4 + MgO(OH)_2 \cdot 3H_2O_2.$$

The conversion mentioned last is employed only when fabrics which bleach with very great difficulty (hemp, flax or Egyptian cotton) are to be bleached. Under otherwise equal conditions Egyptian cotton shows greater colour reactions than American.

Additional samples were then taken from groups *a*) and *b*) which in the mentioned cooking test showed great, less and weak colour reaction. In addition, samples of quite raw (ie. uncooked, unsinged, unbleached) cotton were taken. All the tests were moistened with an equal quantity of water and were subjected under exactly the same conditions to a roasting or retting process. Each sample was sufficiently separated from the others and provided with a sensitive thermometer. The highest temperature was shown by the raw and unbleached sample of group *b*) (Egyptian cotton). The raw sample of group *a*) followed with a less temperature, then the samples belonging to group *b*) which had previously shown considerable, less and weak colour reactions and then samples belonging to group *a*) with still less temperatures in the same order. It was found that the individual samples turned brown in the same order as the temperature varied.

Digitized by Google

température a été marquée par les échantillons bruts et écrus du groupe *b*) (coton égyptien). Puis est venu l'échantillon brut du groupe *a*) avec température moindre, ensuite les échantillons du groupe *b*) ayant montré auparavant des réactions colorantes fortes, moins fortes et faibles; enfin, à des températures encore plus faibles, les échantillons appartenant au groupe *a*) dans le même ordre. On a constaté aussi le brunissement des divers échantillons dans la même gradation que la température.

Le jaunissement doit être regardé comme une autoxydation des dépôts mécaniques ou chimiques de la substance de la cellulose. La cellulose débarrassée suffisamment de ces dépôts oppose au jaunissement une résistance notablement plus grande.

(A suivre.)

The turning yellow is to be looked upon as auto-oxydation of the mechanical or chemical deposits of the cellulose substance. Celluloses sufficiently liberated from these depoits offer a considerably greater resistance to turning yellow.

(To be continued.)

Chinesische Seidenpapiere.

Während zu Anfang vorigen Jahres die Bedarfskurve für diese Gruppe von Dünnsorten — gewöhnlich unter der Bezeichnung „Caps" laufend — in Wellenform verlief, und zeitweise längere Ruhepausen aufwies, scheint nun wieder eine Periode steigenden Konsums zu beginnen. Es soll daher in nachstehendem die Fabrikationsweise dieser ostasiatischen Spezialität in knappen Zügen mitgeteilt werden.

Wie bei allen Seidenpapieren, so ist auch bei den Caps darauf zu achten, daß die gekochte Masse frei von harzigen Bestandteilen ist, weil sonst durch Filz- und Siebverschmierungen Störungen für Fabrikat und Fabrikation eintreten.

Nachstehend seien einige Notizen über die letzten Erfahrungen angeführt:

Rohholz: Nicht zu junge Stämme; andernfalls empfiehlt sich ein längeres Liegenlassen im Wasser oder in der Sonne.

Holzputzerei: Hier ist für die Sulfatstoffbereitung schon eine oberflächliche Behandlung des Holzes genügend, während bei Sulfitstoff bedeutend mehr auf die Beseitigung von Unreinheiten zu sehen ist.

Kochung: Während wir früher nur Sulfatstoff verwendeten, wurden wir durch die in letzter Zeit an die Qualität gemachten Anforderungen gezwungen, auch Sulfitstoff zu verwenden. Seit wir diesen Stoff ebenso wie den Sulfatstoff in der eigenen Fabrik nach unseren Spezialrezepten anfertigen, haben wir die besten und jede Reklamation ausschließenden Resultate erzielt. Sulfitzellstoff wird mit etwa 3 Prozent SO_2 bei 5 Atm. Druck in 15—20 Stunden Kochzeit erzeugt, unter Anwendung indirekter Kochung und rotierender Kocher. Sulfatzellstoff wird mit 20—22 Grad Bé starker Kochlauge und einer Kochzeit von nur 6 Stunden hergestellt. Der Höchstdruck von 8 Atm. wird während einer Dauer von nicht mehr als zwei Stunden eingehalten.

Kocher: Es haben sich für das Sulfatverfahren Kocher mit geschweistem Schluß weit besser als solche mit Nieten erwiesen, und zwar in Form von Sturzkochern. Beim Sulfitverfahren hat man noch die Nietung beibehalten und vorwiegend horizontale Lage und sehr langsame Rotation.

Kollergang: Bei Sturzkochern ist die Verwendung des Kollerganges nicht mehr notwendig, und dies bedeutet eine enorme Kraft- und Regieersparnis. Hier verrichtet der rotierende Kocher die chemische wie mechanische Arbeit auf einmal. Um den Stoff möglichst frei von Harzbestandteilen zu erhalten, lassen wir ihn stets warm im Kocher waschen. Nach einem bewährten österreichischen Verfahren (Afflenzer Grafitwerke) wird etwas Talkum für eine leichte Nachkochung allenfalls unter Zugabe von etwas Petroleum, angewendet. Der so gewonnene Stoff ist absolut harzfrei, weil der Talkum bekanntlich eine große Absorptionskraft gegenüber Fettkörpern besitzt.

Holländer: Der Stoff ist sehr dick einzutragen. Die Grundwerkmesser sind sehr breit und die Walzenarmatur halbstumpf zu nehmen. Ein Vormahlen auf die entsprechende Länge der Fasern mit Metallarmatur hat sich indes am zweckmäßigsten erwiesen, wenn dieser Halbstoff dann weiter durch Steinzeugholländer zu Ganzstoff veredelt werden kann. Je nach dem Grade der Härte, des Klanges sowie der Weißtönung wird der Sulfitstoff zugesetzt. Sulfatstoff gleich durch den Koch-

Digitized by Google

prozeß weiß herzustellen, hat sich infolge Schwächung der Festigkeit für diese Gruppe von Papieren nicht als zweckmäßig erwiesen. Der Ebbinghaus - Reformzwillingsholländer mit einer Stein- und einer Metallarmatur hat sich gut bewährt, wenn die Mahlelemente feinfühlig und richtig auf die zu erzielende Faserbeschaffenheit abgestimmt werden.

Papiermaschine: Man verwendet eine Vorbütte mit Stoffmühle, regulierbar durch den betreffenden Maschinenführer und Oechelhäusersystem für die Maschine selbst. Wo möglich ist der Einbau einer Einrichtung für doppelseitige Glätte, bestehend aus Satinierwerk und entsprechender Erweiterung der Trockenfläche zu empfehlen, um in Zeiten geringerer Nachfrage nach einseitig glattem Papier auch die gerade für Ostasien in Betracht kommenden Absorbings oder gewisse Sorten von Streichpapier herstellen zu können. Da bei der Fabrikation von Caps Untergewichte mehr als Uebergewichte vorkommen, sind die Käufer diesbezüglich mißtrauisch geworden, und es empfiehlt sich hier, strenge Kontrolle zu deren Verhütung zu üben.

Allgemeines: Das Capspapier dient den mannigfachsten Zwecken, deshalb ist es gut, sich vor Anfertigung genau nach dem Verwendungszweck zu erkundigen und wenn das Geschäft durch Vermittlung von Agenten gemacht wird, diese diesbezüglich genau zu instruieren.

Papiers de soie chinois.

Pour cette spécialité appelée aussi "Caps", voici quelques ficelles de métier.

Bois. Pour ces papiers, la pâte doit être particulièrement exempte de résine. Il est recommandable de laisser longtemps le bois plongé dans l'eau ou exposé au soleil.

Préparation du bois. Pour la fabrication de la pâte sulfite, le bois doit être préparé plus soigneusement que pour la pâte sulfate.

Lessivage. La pâte sulfite est lessivée avec environ 3 % de SO^2 à 5 atmosphères de pression pendant 15 à 20 heures. Chauffage indirect, lessiveurs rotatifs. La pâte sulfate est fabriquée avec une lessive de 20 à 22° Baumé au bout de 6 heures seulement de lessivage. Pression maximum pendant 2 heures: 8 atmosphères.

Lessiveurs. Pour le procédé sulfate, lessiveurs à bascule soudés par voie autogène; pour le procédé sulfite, lessiveurs rivés, horizontaux, tournant lentement.

Broyeur à meules. On peut s'en passer avec les lessiveurs à bascule. Pour obtenir une pâte aussi exempte de résine que possible, il faut la laver à chaud dans le lessiveur. D'après un autre procédé, on a recours à un second et bref lessivage avec un peu de talc et sous addition d'un peu de pétrole.

Piles. La charge doit avoir lieu très épaisse et les lames être choisies larges et mousses. Il est recommandable de raffiner dans la pile avec des lames en métal et d'achever le raffinage dans la pile en lave. Ajouter de la pâte sulfite suivant besoin.

Machine à papier. Employer une première cuve et un raffineur conique à régler par le conducteur de la machine. Pour cette spécialité, la machine Oechelhäuser a donné de bons résultats. Il est bon de monter un dispositif pour le lissage des deux côtés, afin de pouvoir fabriquer aussi les papiers absorbants et les papiers à coucher.

Chinese tissue paper.

The following hints are given for this speciality also called "Caps".

Wood. The half-stuff for these papers must be specially free from rosin. It is preferable for the wood to be seasoned a long time in water or in the sun.

Dressing the wood. For making sulphite pulp the wood must be prepared more carefully than for sulphate pulp.

Digestion. Sulphite pulp is cooked with about 3 % SO_2 at 5 atmos. pressure in 15—20 hours. Indirect heating, rotating digester. The sulphate pulp is made with a liquor of 20—22° Bé in only 6 hours. Maximum pressure during 2 hours 8 atmos.

Digesters. For the sulphate process welded tilting digesters are used, and for the sulphite process rivetted, horizontal, slowly rotating digesters.

Edge-runners. These are indispensable when tilting digesters are employed. In order to obtain the pulp as free as possible from rosin it must be washed hot in the digester. According to another process it is cooked for a short time subsequently with some talc, some petroleum being added.

Beating-engine. The pulp must be charged in very thick, and the blades should be broad and blunt. It is preferable to beat first with metal blades in the beating engine and to finish beating in the earthenware beating-engine. Sulphite pulp is added according to requirements.

Paper-machine. A front chest is employed and a cone-mill to be regulated by the machine tender. The Oechelhäuser machine has proved satisfactory for this speciality. It is preferable to erect in it a device for calendering on both sides, in order to be able to make absorbing papers and coated papers as well.

Digitized by Google

Observations on Bleaching Soda and Sulphite Fibres.

By E. Sutermeister, Westbrook, Maine.

The production of bleached fibre by a mill manufacturing only this product is a comparatively simple proposition because the object is usually the maintenance of the average color desired by the market supplied, and the principle consideration is the cheapness of the process employed. With a mill which makes and uses its own fibre the problem is more complicated because it involves, besides the efficiency of the bleaching process itself, a consideration of the chemical and physical properties of the fibre produced and their relation to the various grades of paper manufactured. During a recent investigation of certain commercial bleaching operations all these points were taken into consideration and a large amount of laboratory experimentation carried on, and while the results of the latter may not be radically different from those of other observers they are of interest and are considered worthy of publication.

For purposes of investigation three grades of fibre were selected, soda poplar, a very easy bleaching sulphite and a medium bleaching sulphite. These will be referred to as soda, sulphite No 1, and sulphite No 2 respectively. They were first bleached with bleaching powder solution, thoroughly washed, sheets made up on the hand mould and after drying compared with sheets of a good grade of commercial bleached fibre for color. In this way is was ascertained that the bleach required to give this standard color was as follows, all percentages referring to 35 % bleaching powder and being based on air dry fibre containing 10 % of moisture.

Soda requires 11.5 % of bleach
Sulphite No 1 requires 5.0 % » »
» » 2 » 13.0 % » »

After determining this point other samples of the same fibres were bleached with considerable excesses of bleach, the operation being continued till all the bleach was exhausted, and the hand mould sheets compared with each other and with the standard. The conditions of bleaching involved a number of modifications, as acidity, alkalinity, temperature etc., and these together with the observations on the color produced are given in the following table.

Soda.

Conditions of bleaching.	Observations on color.
(a) 11,5 % bleach, all added at once, no acid, 40° C, exhausted in 13 hours.	Gives standard color.
(b) As in (a) but run at 68° C till exhausted.	Color not so good as when bleached at 40° C.
(c) As in (a) but slightly acidified.	Color slightly better than standard.
(d) 20.5 % bleach, 40° C, no acid.	Much higher color than standard.
(e) 20.5 % » 40° C, acidified.	Same color as (d).
(f) 30.5 % » 40° C, no acid.	Better color than (d) but not a proportional improvement.
(g) 30.5 % » 40° C, acidified.	Color not so good as (f).
Sulphite No. 1.	
(h) 5 % bleach, all added at once, 40° C, exhausted in 11 hours.	Gives standard color.
(i) As in (h) but run at 60°—70° C.	Color not quite up to standard.
(j) 15 % bleach, 40° C.	Much higher color than standard.
(k) 25 % » 40° C.	Only slightly better than (j).
Sulphite No. 2.	
(l) 13 % bleach, all added at once, 40° C, exhausted in 12 hours.	Gives standard color.
(m) As in (l) but run at 60°—70° C.	Poorer color than standard.
(n) 22 % bleach, 40° C.	Much higher color than standard.
(o) 32 % » 40° C.	Better color than (n) but not a proportional improvement.

If the bleach is added to the fibre in portions and the residues washed out before more is added the color is better than if all the bleach is added at once. The gain in color is greater with bleachings which give approximately the standard color than with those which give higher whites.

Comparison of these fibres with one another shows that after reaching the standard color additional increments of bleach do not cause proportional improvements in the color in all cases. Sulphite No 1 improves more with 10 % excess bleach than either sulphite No 2 or soda poplar, while the soda poplar is not as good as sulphite No 2. It is therefore evident that each fibre is likely to be a law unto itself and that it cannot be said that a definite excess of bleach over that required to give any standard color will cause the same improvement in color in every case.

Working with potassium permanganate on these same fibres it was proved that when bleaching to the standard color 1 part of $KMnO_4$ would do the same work as

Digitized by Google

1.852—1.857 parts of bleach. Here, as with bleach, the effect of an excess of permanganate was found to vary with the fibres, but not in the same order as with bleach. Its greatest effect was produced on soda poplar and its least on sulphite No 1. Slightly better results were obtained by bringing to the standard color with bleaching powder and then producing the higher whites by means of permanganate but even here the improvement was not enough to warrant the increased cost, which was only very slightly less than when the same color was produced with permanganate alone.

A factor having an important bearing on the cost of bleached fibre is the loss in weight due to the chemical action of the bleaching agent. This has been determined for all of these fibres under a number of conditions with the following results.

Bleaching agent	Percent used	Percent of original weight lost	Fibre
Hypochlorite	11.5	1.94	Soda
»	20.5	3.69	
»	30.5	8.03	
$KMnO_4$	6.2	2.35	
Hypochlorite + $KMnO_4$	11.5 + 5.4	2.79	
Hypochlorite	5.0	1.66	Sulphite No. 1
»	15.0	3.59	
»	25.0	5.72	
$KMnO_4$	2.7	2.77	
Hypochlorite	13.0	2.27	Sulphite No. 2
»	22.0	3.51	
»	32.0	5.06	
$KMnO_4$	7.0	3.38	
Hypochlorite + $KMnO_4$	13.0 + 5.4	3.67	

For the production of high whites the loss on bleaching is therefore less with permanganate than with hypochlorite.

Closely connected with these results and of fully as great importance in valueing a fibre for the production of high class papers are the chemical constants of the bleached fibres. Those determined in this investigation were the loss in weight on boiling the fibre in its own weight of caustic soda dissolved in enough water to give a 0.25% solution; the consumption of Na OH or the amount neutralized in this procedure; and the copper number. This latter determination was carried out in the standard way except that the copper remaining in solution was determined in an aliquot part of the solution after boiling instead of carrying out the more tedious procedure as applied to the copper deposited on the fibre. The results given in this test an therefore strictly comparable among themselves though there may be some question as to whether it is safe to compare them with results obtained by the original method.

The results of this series of tests are contained in the table below.

Fibre	Bleach treatment	Copper number	Loss on boiling with NaOH	NaOH consumed
Soda	Unbleached	0.72	1.5%	3.1%
»	11.5% bleach	3.04	10.5%	10.0%
»	20.5% »	6.70	22.0%	17.7%
»	30.5% »	10.30	27.7%	20.5%
»	11.5% bleach + 5.4% $KMnO_4$	4.20	13.4%	12.3%
Sulphite No 1	Unbleached	3.18	13.0%	10.7%
»	5% bleach	2.36	10.2%	10.8%
»	15% »	4.99	17.4%	15.7%
»	25% »	7.99	25.2%	22.4%
Sulphite No. 2	Unbleached	2.56	11.5%	10.0%
»	13% bleach	2.81	10.9%	11.4%
»	22% »	3.51	14.2%	12.9%
»	32% »	7.13	21.7%	19.2%
»	13% bleach + 5.4% $KMnO_4$	4.13	15.3%	15.1%

In examining these results it must be remembered that they are based on the bleached fibre tested in each case and are not figured back to the common basis of the unbleached fibre. This explains in part the decrease in the figure for loss on boiling which the first bleached sample of each of the sulphites shows when compared with the unbleached fibre, and also the decrease in the copper number in one of the sulphites. The table shows in a marked way the destructive action of bleaching agents in producing very white fibres. Incidentally it may be noted that the curves for copper number and for loss in weight on boiling with Na OH are very similar in form and since the latter test is simpler and more easily performed it is suggested that, in the case of bleached fibres at least, it may be substituted for the standard copper number determination.

The final tests applied to these various bleached products were strength tests on the Ashcroft tester and on the Schopper folding tester. For this purpose hand mould sheets were prepared in such a manner as to give a uniform product and the average of a number of tests on each of four sheets taken as the final value. The sheets were made from the stock without beating and again after being beaten for a fixed time under carefully regulated conditions. The results of these strength tests are as follows:

	Ashcroft		Schopper Folder	
Soda poplar	Unbeaten	Beaten	Unbeaten	Beaten
Unbleached	3.7	21.3	0.0	1.5
11.5% bleach	5.8	20.2	0.0	0.0
20.5% »	6.4	9.2	0.0	0.0
11.5% » + 5.4% $KMnO_4$	6.0	21.5	1.1	0.9
Sulphite No. 1				
Unbleached	4.9	21.1	0.0	2.9
5% bleach	18.0	34.0	2.3	15.0
15% »	10.6	32.4	0.0	4.4

Digitized by Google

Sulphite No. 2				
Unbleached	3.6	18.3	0.0	1.9
13% bleach	16.9	35.2	1.8	15.8
22% »	10.6	30.9	0.1	11.9
{13% » 5.4% $KMnO_4$}	12.9	33.0	0.5	12.2

These figures show that up to a certain point bleaching increases both the force necessary to burst and the double folds, over the figures for the unbleached fibre. This may not be so evident for poplar as it is for sulphite but at least it is safe to say that the strength is not appreciably decreased. It is to be regretted that the beating was of such a nature as to give sheets with such low folding strength as it is felt that otherwise the differences would have been more marked. As all of the sheets were prepared before any were tested it was too late to change the method when the state of affairs was discovered.

While it is admitted that this work is more or less fragmentary the results show clearly the destructive action of over-bleaching and indicate that there is a point beyond which it is not safe to go in the commercial bleaching of sulphite and soda fibres.

In closing I wish to express my indebtedness to Messrs J. D. Small and H. R. Rafsky, without whose assistance this work would perhaps never have been completed.

Points à considérer dans le blanchiment de la pâte à la soude et de la pâte sulfite.

Pour les essais de blanchiment il a été choisi 3 pâtes différentes: une pâte à la soude de peuplier, une pâte sulfite très facilement blanchissable et une pâte sulfite normalement blanchissable. Elles ont été désignées dans l'ordre ci-dessus par „pâte à la soude", „pâte sulfite 1" et „pâte sulfite 2". Ces pâtes ont été d'abord blanchies avec assez peu de chlorure de chaux pour réaliser la blancheur d'un échantillon-type. Il a fallu dans ce but, pour la pâte à la soude, 11,5 % de chlorure de chaux, pour la pâte sulfite 1, 5,0 % et pour la pâte sulfite 2, 13,0 %.

Après ces essais, les pâtes ont été blanchies avec un excès notable de chlorure de chaux et le blanchiment a été continué jusqu'à consommation complète de tout le chlorure de chaux; puis on a levé des feuilles à la forme et on en a comparé la couleur entre elles et avec l'échantillon-type. Les diverses conditions dans lesquelles a eu lieu le blanchiment et les différences dans la couleur obtenue alors sont consignées dans le tableau ci-après:

Conditions du blanchiment	Coloration obtenue
Pâte à la soude.	
a) 11,5 % de chlorure de chaux ajouté en une fois, non acidulé, 40° c., durée 13 heures.	Blancheur de l'échantillon-type.
b) Comme (a), mais échauffé à 68° c., puis interrompu.	Teinte pas aussi bonne qu'à 40° c.
c) Comme (a), mais faiblement acidulé.	Teinte un peu meilleure que celle de l'échantillon-type.
d) 20,5 % de chlorure de chaux, 40° c., pas acidulé.	Blancheur beaucoup plus grande que celle de l'échantillon-type.
e) 20,5 % de chlorure de chaux, 40 % c., acidulé.	La même teinte que (d).
f) 30,5 % de chlorure de chaux, 40° c., pas acidulé.	Meilleure que (d), mais ne correspondant pas à la dépense.
g) 30,5 % de chlorure de chaux, 40° c., acidulé.	Teinte pas aussi bonne que (f).

Beobachtungen beim Bleichen von Natron- und Sulfitzellstoff.

Für die Bleichversuche wurden drei verschiedene Stoffe ausgesucht, ein Natronstoff aus Pappel, ein sehr leicht bleichbarer Sulfitstoff und ein normal bleichbarer Sulfitstoff; diese wurden der Reihe nach mit „Natronstoff", „Sulfitstoff 1" und „Sulfitstoff 2" bezeichnet. Zunächst wurden diese Stoffe mit so wenig Chlorkalk gebleicht, als nötig war, um die Weiße eines Standardmusters zu erreichen. Dabei brauchte der Natronstoff 11,5 Prozent Chlorkalk, der Sulfitstoff 1 5,0 Prozent und der Sulfitstoff 2 13,0 Prozent Chlorkalk.

Nach diesen Versuchen wurden die Stoffe gebleicht mit einem erheblichen Ueberschuß an Chlorkalk, und die Bleichung so lange fortgesetzt, bis aller Chlorkalk verbraucht war; dann wurden Bogen aus dem Stoff geschöpft und deren Farbe untereinander und mit dem Standardmuster verglichen. Die verschiedenen Bedingungen, unter denen gebleicht wurde, und die Unterschiede in der Farbe, die sich dabei ergaben, sind aus der nachstehenden Tabelle ersichtlich.

Bedingungen beim Bleichen.	Erzielte Färbung.
Natronstoff.	
a) 11,5 % Chlorkalk, auf einmal zugegeben, nicht angesäuert, 40° C, Dauer 13 Stunden.	Weiße des Standardmusters.
b) Wie a), jedoch auf 68° C erhitzt, dann abgebrochen.	Farbe nicht so gut als bei 40° C.
c) Wie a), jedoch schwach angesäuert.	Farbe etwas besser als Standard.
d) 20,5 % Chlorkalk, 40° C, nicht angesäuert.	Viel höhere Weiße als Standard.
e) 20,5 % Chlorkalk, 40° C, angesäuert.	Dieselbe Farbe wie d).
f) 30,5 % Chlorkalk, 40° C, nicht angesäuert.	Besser als d), aber nicht dem Aufwand entsprechend.
g) 30,5 % Chlorkalk, 40° C, angesäuert.	Farbe nicht so gut als f).

Digitized by Google

Pâte sulfite 1.

h)	5 % de chlorure de chaux, ajouté en une fois, 40° c, durée 11 heures.	Blancheur de l'échantillon-type.
i)	Comme (h), mais échauffé à 60—70° c.	Pas tout à fait la teinte de l'échantillon-type.
j)	15 % de chlorure de chaux, 40° c.	Blancheur beaucoup plus grande que celle de l'échantillon-type.
k)	25 % de chlorure de chaux, 40° c.	Un peu meilleure seulement que (j).

Pâte sulfite 2.

l)	13 % de chlorure de chaux, ajouté en une seule fois, 40 %, durée 12 heures.	Blancheur de l' échantillon-type.
m)	Comme à (1), mais échauffé à 60—70° c.	Blancheur moindre que l'échantillon-type.
n)	22 % de chlorure de chaux, 40° c.	Blancheur beaucoup plus grande que l'échantillon-type.
o)	32 % de chlorure de chaux, 40° c.	Meilleure que (n), mais ne correspondant pas à la dépense.

Si l'on ajoute le chlorure de chaux en différentes fois et lave entretemps la pâte on obtient une blancheur meilleure que si l'on ajoute le chlorure de chaux en une seule fois. L'amélioration de la teinte est meilleure avec une pâte blanchissable normalement qu'avec une pâte facilement blanchissable. Une comparaison des diverses pâtes montre, en outre, que dès que le blanchiment normal a été atteint, d'autres additions de chlorure de chaux n'augmentent pas proportionnellement la blancheur.

Des essais comparatifs entre le permanganate de potasse et le chlorure de chaux ont établi que pour obtenir une blancheur normale, il ne faut qu'une partie de $KMnO^4$ pour arriver au même résultat qu'avec 1,852 à 1,857 partie de chlorure de chaux. Toutefois, il va de soi que le blanchiment au permanganate est encore toujours plus cher qu'avec le chlorure de chaux. Un important facteur dans le calcul des frais de blanchiment au permanganate est toujours la perte de fibre résultant du blanchiment. La perte au blanchiment constatée dans diverses conditions est indiquée au tableau ci-dessous:

Agent de blanchiment	%	Perte de poids au blanchiment %	Pâte
Chlorure de chaux	11,5	1,94	Pâte à la soude
»	20,5	3,69	
»	30,5	8,03	
$KMnO^4$	6,2	2,35	
Chlorure de chaux + $KMnO^4$	11,5 + 5,4	2,79	
Chlorure de chaux	5,0	1,66	Pâte sulfite 1
»	15,0	3,59	
»	25,0	5,72	
$KMnO^4$	2,7	2,77	
Chlorure de chaux	13,0	2,27	Pâte sulfite 2
»	22,0	3,51	
»	32,0	5,06	
$KMnO^4$	7,0	3,38	
Chlorure de chaux + $KMnO^4$	13,0 + 5,4	3,67	

Sulfitstoff 1.

h)	5 % Chlorkalk, auf einmal zugesetzt, 40° C, Dauer 11 Stunden.	Weiße des Standardmusters.
i)	Wie h), jedoch auf 60 bis 70° C erhitzt,	Farbe des Standardmusters nicht ganz erreicht.
j)	15 % Chlorkalk, 40° C.	Viel höhere Weiße als Standardmuster
k)	25 % Chlorkalk, 40° C.	Nur unbedeutend besser als j).

Sulfitstoff 2.

l)	13 % Chlorkalk, auf einmal zugesetzt, 40° C, Dauer 12 Stunden.	Weiße des Standardmusters.
m)	Wie l), jedoch auf 60 bis 70° C erhitzt.	Weiße geringer als Standard.
n)	22 % Chlorkalk, 40° C.	Viel höhere Weiße als Standard.
o)	32 % Chlorkalk, 40° C.	Besser als n), aber nicht dem Aufwand entsprechend.

Wenn man den Chlorkalk in verschiedenen Teilen zugibt und dazwischen den Stoff auswäscht, erhält man eine bessere Weiße, als wenn man den Chlorkalk auf einmal zugibt. Die Verbesserung der Farbe ist weitergehend bei einem normal bleichbaren Stoff, als bei einem leicht bleichbaren. Ein Vergleich der verschiedenen Stoffe zeigt ferner, daß, nachdem die normale Bleichung erreicht ist, weitere Zusätze von Chlorkalk keine proportionale Zunahme der Bleichung bewirken.

Vergleichende Versuche zwischen Kaliumpermanganat und Chlorkalk zeigten, daß man, um normale Weiße zu erreichen, von $KMnO_4$ einen Teil braucht, um dieselbe Wirkung zu erreichen, wie mit 1,852 bis 1,857 Teilen Chlorkalk. Trotzdem bleibt natürlich die Bleichung mit Permanganat immer noch teurer als die mit Chlorkalk. Ein wichtiger Faktor bei der Berechnung der Bleichungskosten ist stets der Faserverlust, welcher infolge der Bleiche eintritt. Der Bleichverlust, welcher sich bei verschiedenen Bedingungen ergab, ist in nachfolgender Tabelle aufgeführt.

Bleichmittel	%	Gewichtserlust beim Bleichen %	Stoff
Chlorkalk	11,5	1,94	Natronstoff
»	20,5	3,69	
»	30,5	8,03	
$KMnO_4$	6,2	2,35	
Chlorkalk + $KMnO_4$	11,5 + 5,4	2,79	
Chlorkalk	5,0	1,66	Sulfitstoff 1
»	15,0	3,59	
»	25,0	5,72	
$KMnO_4$	2,7	2,77	
Chlorkalk	13,0	2,27	Sulfitstoff 2
»	22,0	3,51	
»	32,0	5,06	
$KMnO_4$	7,0	3,38	
Chlorkalk + $KMnO_4$	13,0 + 5,4	3,67	

Aus der obigen Tabelle ist besonders interessant, daß, wenigstens für starke Bleichung, der Verlust bei Permanganat geringer ist als bei Chlorkalk.

Digitized by Google

Il est particulièrement intéressant de constater dans le tableau ci-dessus que la perte avec le permanganate est moindre qu'avec le chlorure de chaux, en tant qu'il s'agisse d'un blanchiment fort.

Un point important à connaître, tout au moins pour la fabrication de bons papiers, est les constantes chimiques des pâtes blanchies. On a recherché, lors des présents essais, la perte de fibre au lessivage avec un poids égal de soude caustique dissoute dans suffisamment d'eau pour donner une solution à 0,25 %. On a été établi, en outre, la consommation en NaOH ou la quantité neutralisée au lessivage de la fibre, et enfin l'index de cuivre. Ce dernier dosage a eu lieu de la façon habituelle, avec cette différence toutefois qu'il s'est agi d'un dosage titrimétrique, non analytique du poids. Les résultats de ces essais figurent dans le tableau ci-après:

Pâte	Blanchiment	Index de cuivre	Perte au lessivage avec du NaOH	Consommation de NaOH
			%	%
Pâte à la soude	non blanchie	0.72	1,5	3,1
»	11,5 % de chlorure de chaux	3,04	10,5	10,0
»	20,5 % »	6,70	22,0	17,7
»	30,5 % »	10,30	27,7	20,5
»	11,5 % 5,4 de $KMnO_4$	4,20	13,4	12,3
Pâte sulfite No 1	non blanchie	3,18	13,0	10,7
»	5 % de chlorure de chaux	2,36	10,2	10,8
»	15 % »	4,99	17,4	15,7
»	25 % »	7,99	25,2	22,4
Pâte sulfite No 2	non blanchie	2,56	11,5	10,0
»	13 % de chlorure de chaux	2,81	10,9	11,4
»	22 % »	3,51	14,2	12,9
»	32 % »	7,13	21,7	19,2
»	13 % 5,4 % de $KMnO_4$	4,13	15,3	15,1

Ces chiffres montrent d'une manière particulièrement claire l'influence destructive des agents de blanchiment dans la fabrication de la pâte fortement blanchie. Il est à remarquer, en outre, que les courbes de

Wichtig ist es, wenigstens bei der Herstellung guter Papiere, die chemischen Konstanten der gebleichten Stoffe zu kennen. Bei den vorliegenden Versuchen wurde festgestellt der Faserverlust beim Kochen der Faser mit einem gleichen Gewicht von kaustischer Soda, die in genügend Wasser gelöst wurde, um eine 0,25 prozentige Lösung zu geben. Weiter wurde festgestellt der Verbrauch an NaOH oder die Menge, die beim Kochen von der Faser neutralisiert wurde, und schließlich die Kupferzahl. Diese letztere Bestimmung wurde in der gewöhnlichen Weise ausgeführt, nur mit dem Unterschiede, daß keine gewichtsanalytische, sondern titrimetrische Bestimmung erfolgte. Die Ergebnisse dieser Versuche sind aus der nachstehenden Tabelle ersichtlich.

Stoff	Bleichung	Kupferzahl	Verlust beim Kochen mit NaOH	NaOH-Verbrauch
Natronstoff	ungebleicht	0.72	1,5%	3,1%
»	11,5% Chlorkalk	3,04	10,5%	10,0%
»	20,5% »	6,70	22,0%	17,7%
»	30,5% »	10,30	27,7%	20,5%
»	11,5% Chlorkalk + 5,4% $KMnO_4$	4,20	13,4%	12,3%
Sulfitstoff 1	ungebleicht	3,18	13,0%	10,7%
»	5% Chlorkalk	2,36	10,2%	10,8%
»	15% »	4,99	17,4%	15,7%
»	25% »	7,99	25,2%	22,4%
Sulfitstoff 2	ungebleicht	2,56	11,5%	10,0%
»	13% Chlorkalk	2,81	10,9%	11,4%
»	22 % »	3,51	14,2%	12,9%
»	32% »	7.13	21,7%	19,2%
»	13% Chlorkalk + 5,4% $KMnO_4$	4,13	15,3%	15,1%

Diese Zahlen zeigen in ganz besonders deutlicher Weise den zerstörenden Einfluß der Bleichmittel bei Herstellung von stark gebleichtem Stoff. Dabei sei ferner darauf hingewiesen, daß die Kurven für die Kupferzahl und die für den Verlust beim Kochen mit NaOH sehr ähnlich in der Form sind, und da letzterer Versuch einfacher und leichter auszuführen ist, so kann er wenigstens für gebleichten Stoff die Kupferzahl ersetzen.

Schließlich wurden noch eine Reihe von Versuchen vorgenommen, um den Einfluß des Bleichens auf die Festigkeit von Papier festzustellen.

Dabei zeigte es sich, daß eine schwache Bleichung des Stoffes die Festigkeit des daraus hergestellten Papiers unter Umständen etwas erhöhen kann. Dagegen bestätigte sich die alte Erfahrung, daß bei stark gebleichtem Stoff die Festigkeit des daraus gefertigten Papiers verringert wird.

Digitized by Google

l'index de cuivre et celles de la perte au lessivage avec le NaOH sont très semblables quant à la forme et comme le dernier essai est plus simple et plus facile à exécuter, il peut remplacer l'index de cuivre, tout au moins pour la pâte blanchie.

Enfin, il a encore été fait un grand nombre d'essais pour découvrir l'influence du blanchiment sur la résistance du papier. Il a été reconnu qu'une faible blancheur de la pâte peut augmenter un peu, dans certaines circonstances données, la résistance du papier qui en est fait. Mais, par contre, l'expérience déjà vieille a été confirmée qu'avec une pâte fortement blanchie la résistance du papier diminue.

· PATENT= UMSCHAU ·

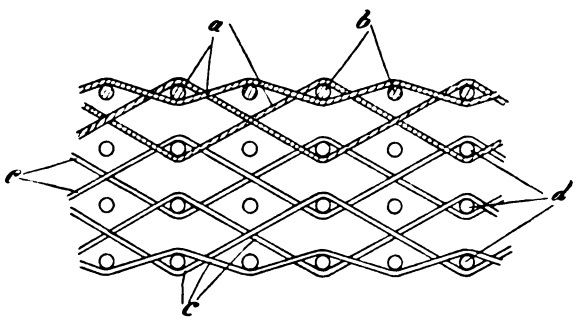
Aus Asbest- und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen.

D. R. P. Nr. 275 020. Klasse 55d. Gruppe 10.
v. Asten & Co. in Eupen, Rheinland.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. Okt. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Aus Asbest- und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß ein aus Asbest hergestelltes Obergewebe mit einem aus Baumwolle oder ähnlichem Material bestehenden Untergewebe verbunden ist.

Gegenstand der Erfindung ist ein aus Asbestfasern und anderen Fasern bestehender Trockenfilz, bei welchem die vorteilhaften Eigenschaften des Asbests zur vollen Geltung gelangen und gleichzeitig die die Spannungen aufnehmenden organischen Fasern gegen den Einfluß der Hitze durch die Asbestfasern geschützt werden.



Um dies zu erreichen, wird nach der Erfindung der Trockenfilz als Doppelgewebe hergestellt, dessen obere, mit dem heißen Trockenzylinder in Berührung kommende Lage aus Asbest und dessen untere, durch den Asbest isolierte Lage aus Baumwolle oder einem ähnlichen Material besteht.

Da beispielsweise mehrfach gezwirnte Baumwolle eine sehr hohe Zugfestigkeit aufweist, werden die während des Betriebs auf den Filz einwirkenden Spannungen von dessen Untergewebe leicht aufgenommen, so daß der Filz nicht zerreißt. Dazu wird das Untergewebe durch das aus Asbest bestehende Obergewebe gegen die sengende Wirkung der heißen Trockenzylinder isoliert.

In einem solchen Doppelgewebe kommen die vorteilhaften Eigenschaften der unterschiedenen Materialien getrennt zur Wirkung, wogegen die nachteiligen Eigenschaften dieser Materialien (Zerreißbarkeit und Verbrennbarkeit) durch ihre oben beschriebene Verbindung gegenseitig aufgehoben werden.

Auf der Zeichnung ist der neue Filz im Schnitt dargestellt.

Die Kettenfäden des aus Asbest bestehenden Obergewebes sind mit *a*, die Schußfäden mit *b* bezeichnet. Die Kettenfäden des aus Baumwolle oder ähnlichem Material bestehenden Untergewebes sind mit *c*, die Schußfäden mit *d* bezeichnet.

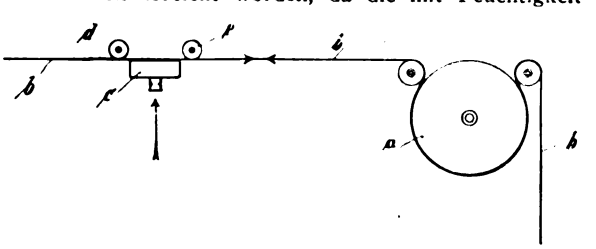
Einrichtung zum Trocknen von Trockenfilzen an Papiermaschinen.

D. R. P. Nr. 275 036, Klasse 55d, Gruppe 9.
Arno Landmann in Lauter i. Sa.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 12. Sept. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Einrichtung zum Trocknen von Trockenfilzen an Papiermaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß vor oder hinter dem Filztrockner (a) an der Innenseite des zu trocknenden Filzes (b) ein oder mehrere Kästen (c) angeordnet sind, durch welche angewärmte Druckluft dem Filz (b) zugeführt und durch denselben gedrückt wird.

Die an Papiermaschinen zum Trocknen des Stoffes verwendeten Trockenfilze werden, nachdem sie die Feuchtigkeit aufgesaugt haben, dadurch wieder getrocknet, daß man sie über einen Filztrockner laufen läßt, bestehend aus einem mit Dampf geheizten Trockenzylinder. Hierbei ist eine Trocknung bisher nur unvollkommen erreicht worden, da die mit Feuchtigkeit



am stärksten behaftete Seite des Trockenfilzes auf dem Trockenzylinder läuft und letzteren derart stark umspannt, daß die Feuchtigkeit, die an der Auflagefläche zur Verdampfung gelangen muß, schwer oder überhaupt nicht entweichen kann, da sie durch den Filz zurückgehalten wird und den Filz durchschlagen muß, um ent-

Digitized by Google

weichen zu können. Auf diese Weise erfährt das Filzgewebe eine Volumenveränderung und Spannung, die für die Haltbarkeit des Filzes und Gebrauchsfähigkeit als sehr nachteilig empfunden worden ist.

Diese Uebelstände sollen nach der Erfindung dadurch beseitigt werden, daß vor oder hinter dem Filztrockner *a* an der Innenseite des zu trocknenden Filzes *b* ein oder mehrere Kästen *c* angeordnet sind, durch welche angewärmte Druckluft in Pfeilrichtung dem Filz *b* zugeführt und durch denselben gedrückt wird. Die auf der anderen Seite des Filzes entweichenden Dämpfe werden in beliebiger Weise aufgefangen und abgesaugt.

Durch zwei vor und hinter dem Luftdruckkasten *c* angeordnete Walzen *d*, *e* wird der Trockenfilz *b* dicht über dem Kasten *c* geleitet.

An Stelle dieses Druckluftkastens *c* könnte auch ein Sauger angeordnet sein, der die Feuchtigkeit aus dem Filze absaugt.

Aus vorstehendem ergeben sich die Vorteile, daß durch möglichst vollkommene Trocknung der Trockenfilze die Papierproduktion gesteigert werden kann. Die Lebensdauer der Trockenfilze ist eine längere.

Saugwalze mit verstellbarer Breite der Saugöffnung für Papier-, Pappen- und Zellulosemaschinen.

D. R. P. Nr. 275 681, Klasse 55d, Gruppe 16.
Robert Marx in London.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 16. März 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Saugwalze mit verstellbarer Breite der Saugnung für Papier-, Pappen- und Zellulosemaschinen, bei welcher ein umlaufender Siebmantel eine ortsfeste Saugkammer umgibt, die gegen den Siebmantel durch Längs- und Querdichtungen luftdicht abgeschlossen wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdichtung auf breiter Fläche in rechtwinklig zueinander liegenden Längs- und Querdichtungen, und zwar in der ganzen benutzbaren Tiefe der Längsdichtungen, vorgesehen ist.

2. Saugwalze nach Patentanspruch 1, gekennzeichnet durch eine luftundurchläßige Packung (x), die das Sauggebiet auf allen vier Seiten und in den durch die Längs- und Querdichtungen gebildeten Winkeln luftdicht abschließt.

(Die Einzelheiten sind aus der Patentschrift zu ersehen.)

Auf Stützfedern ruhender Sortierer mit Exzenterantrieb für zerkleinertes Holz für die Zellulosefabrikation.

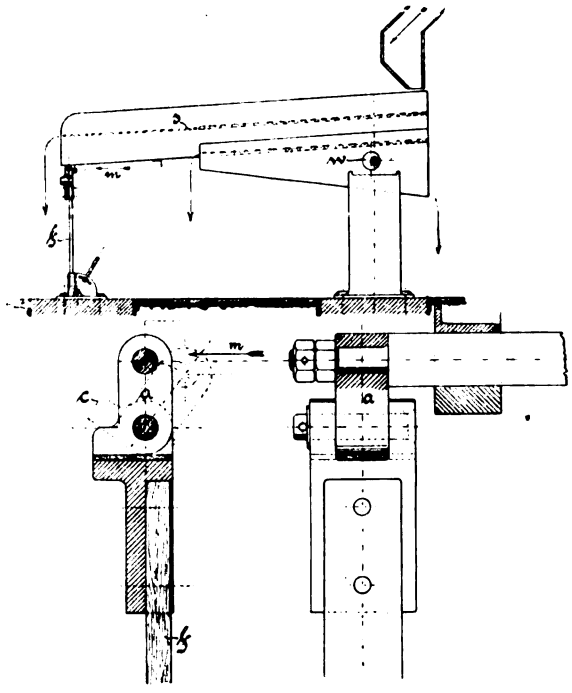
D. R. P. Nr. 275 070, Klasse 55d, Gruppe 3.
Heinrich Wigger in Unna.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Nov. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Auf Stützfedern ruhender Sortierer mit Exzenterantrieb für zerkleinertes Holz für die Zellulosefabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß die oberen Enden der Stützfedern (f) mit dem Schüttelsieb (s) durch Gelenkhebel (a) mit Nasen (c) verbunden sind.

Die bekannten, auf Stützfedern ruhenden Plansortierer für zerkleinertes Holz für die Zellulosefabrikation, bei denen die Exzenterwelle zum Antrieb der Siebe unter dem Schüttelkasten liegt, haben den Uebelstand, daß an der Stelle der Siebe, welche am weitesten von der Exzenterwelle entfernt liegt, sich die selbsttätige Reinigung der Siebe nicht so vollkommen vollzieht wie in der Nähe der Exzenterwelle. Diesen Uebelstand soll die den Gegenstand der Erfindung bildende Neuerung beseitigen.

In der Zeichnung ist in Fig. 1 der neue Sortierer im Aufriß dargestellt. Fig. 2 zeigt die Neuerung in größerem Maßstabe.



Die oberen Enden der Stützfedern *f* sind nach der Erfindung mit dem Schüttelsieb *s* durch kleine Gelenkhebel *a* verbunden.

Die Gelenkhebel *a* haben eine Nase *c*, mit der sie aufstoßen, wenn sie in die in vollen Linien gezeichnete Lage (Fig. 2) kommen. Schiebt die Exzenterwelle w den Schütterlerkasten *s* in der Richtung der Pfeile *m*, so stößt der Kasten die Gelenkhebel *a* von der punktiert gezeichneten Lage in die in ausgezogenen Linien gezeichnete Lage (Fig. 3), und es gibt beim Aufstoßen einen kleinen Ruck. Dieser kleine Stoß genügt, um zu bewirken, daß kleine Holzteilchen, welche in den Sieben an deren entfernter Stelle festsitzen — wie oben angegeben —, wieder herausfliegen. Der Stoß wird an sich etwas gemildert durch lederne Unterlagen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 e. A. 25 945. Vorrichtung zur Herstellung von Gegenständen aus Papiermasse oder dergleichen durch Niederschlagen einer preßfähigen Papierstoffschicht auf einer für Wasser durchlässigen Wand und Abgautschen der Faserschicht auf eine Außenform. Allgemeine Treuhand Aktien-Gesellschaft, Dresden. 12. 5. 14.

Digitized by Google

55 d. F. 38 019. Vorrichtung zum Aufziehen von Filzmanchons auf Walzen von Papier- und Kartonmaschinen. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schlesien. 16. 1. 14.

55 f. Sch. 45 350. Verfahren zur Beseitigung des Salzgeschmackes von mit Kochsalzlösung behandeltem Pergamentpapier. Martha Schmidt, Magdeburg, Königstraße 19. 13. 11. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54 g. H. 66 359. Behälter mit Stickstoffüllung zum Ausstellen von Textilwaren. C. G. Haubold jr. G. m. b. H., Chemnitz. 9. 5. 14.

55 b. R. 38 523. Verfahren zum Reinigen von Sulfitablaugen. Dr. Hans Remmler, Scholwin bei Stettin. 8. 8. 13.

55 b. T. 19 123. Verfahren zur Wiedergewinnung der beim Sulfitzellstoffkoch-Verfahren abgeblasenen schwefligen Säure und zu ihrer Nutzbarmachung für eine hochhaltige Sulfitlauge. Carl Busch Thorne, Hawkesbury, Ontario, Canada; Vertr.: E. W. Hopkins, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 6. 11. 13.

55 b. 277 628. Verfahren zur Herstellung von weißem Holzstoff. William Denso, Simmersdorf bei Forst, Lausitz. 30. 11. 10. D. 24 336.

55 d. 277 599. Trichterförmiger Klärbehälter zum Ausscheiden von Sinkstoffen aus Flüssigkeiten, insbesondere aus Abwässern von Papier- und Papierstoffabriken. Otto Schmidt, Dresden, Pohlandstraße 27. 23. 4. 13. Sch. 43 671.

55 d. 277 629. Trockenvorrichtung für Papier- und Stoffbahnen in Hängefalten mit selbsttätiger Rückbeförderung der Trockenstäbe vom Abgabe- zum Aufgabeende. William Franklin Marresford, Brooklyn; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W. 35. 26. 4. 12. M. 50 261.

Priorität aus der Anmeldung in den V. St. von Amerika vom 27. 4. 11 anerkannt.

55 e. 277 532. Kalander. Fa. Karl Krause, Leipzig-Anger-Crottendorf. 20. 5. 13. K. 54 974.

3. Aenderungen in der Person des Inhabers.

54 a. 241 358, 243 013. **54 b.** 257 743, 261 117.

4. Löschungen,

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55 c. 244 477, 247 255, 273 389. **55 d.** 269 814. **55 e.** 251 537.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54 d. 611 503. Kreppapier aus mehreren, durch Klebstreifen aufeinander geklebten Papierbahnen. Joh. Gustav Jung, Haarlem, Holl.; Vertr.: Carl Stupp, Cöln am Rhein-Sülz, Remigiusstraße 37. 23. 6. 14. J. 15 636.

54 g. 611 626. Stoffklammer. Hermann Schwerin und Ewald Junge, Lüdenscheid i. W. 11. 6. 14. Sch. 53 417.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 M. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55 d. 479 537. Innenverstrebung usw. Fa. Hermann Waugner, Reutlingen. 18. 8. 11. W. 34 561. 2. 7. 14.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Schwefelöfen.

Frage Nr. 874. 1. Ist es mit rotierenden Schwefelöfen oder einem anderen System leicht möglich, Gase mit mindestens 15 Vol. % (760 mm u. 0°C) zu erzielen?

2. Welches ist heute die beste Schwefelofentype und wer baut dieselbe?

Zerstäuben der Zellstoffablaugen.

Frage Nr. 875. a) Welche Erfahrungen hat man mit dem D. R. P. Nr. 252 412 gemacht (Zerstäuben der Zellstoffablaugen unter 1½—1 Atm. Druck und dadurch SO_2-Abspaltung)?

b) Wieviel wird dadurch an Schwefel gespart, und wo befinden sich solche Zerstäuber im Betrieb?

Meerwasser zur Papierfabrikation.

Frage Nr. 876. Kennt ein Kollege eine Vorrichtung bzw. ein Mittel, um Meerwasser zu entsalzen, so daß es zur Papierfabrikation verwendet werden kann?

Oder ist es möglich bei direkter Verwendung von Meerwasser gut geleimte weiße Papiere zu erzeugen?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Auslands-Rundschau.

Auch in England beginnt jetzt der schlechte Geschäftsgang sich stärker fühlbar zu machen, Aufträge gehen seltener ein und werden nur in beschränktem Maßstabe gegeben. Zurückhaltung und Einschränkung macht sich allerorts bemerkbar, die Ausfuhr

Digitized by Google

und Einfuhr geht zurück. Die sonst immer steigende Einfuhr ist in den Monaten Januar—Juni dieses Jahres zurückgegangen, sie betrug in den genannten Monaten 3 666 783 Pfd. St., d. i. eine Abnahme um 19 850 Pfd. St. gegen den gleichen Zeitraum des vorigen Jahres. Dieser Rückgang zeigte sich hauptsächlich in den letzten Monaten dieses Jahres.

Die Ausfuhr ist in der gleichen Zeit ganz bedeutend zurückgegangen, sie betrug 136 378 Pfd. St. weniger als im Vorjahre und beliet sich in den Monaten Januar—Juni auf 1 752 450 Pfd. St. An dem Rückgang der Ausfuhr sind die englischen Kolonien im gleichen Maße beteiligt wie die anderen ausländischen Abnehmer.

Die Einfuhr von Holzstoff und Zellstoff stellte sich in der ersten Hälfte dieses Jahres folgendermaßen:

Januar—Juni	1913		1914	
Zellstoff:	Tonnen	Lstr.	Tonnen	Lstr.
Gebleicht, trocken	10 732	113 239	6 794	77 408
Ungebleicht, »	158 082	1 282 065	150 359	1 212 117
Feucht	8 843	32 553	7 152	25 124
Holzstoff:				
Trocken . . .	4 057	18 531	2 118	10 130
Feucht	250 714	573 558	230 368	512 969
Zusammen	432 426	2 019 946	2 019 946	1 837 748

An der Einfuhr gebleichten, trockenen Zellstoffes waren folgende Länder mit folgenden Mengen beteiligt:

	1913		1914	
	Tonnen	Lstr.	Tonnen	Lstr.
Rußland . .	702	6 520	40	355
Schweden . .	1 071	10 459	1 147	12 148
Norwegen . .	6 376	68 586	4 473	52 633
Deutschland .	411	5 071	447	4 830
Andere Länder	2 172	22 603	687	7 442

Ungebleichten Zellstoff, trocken, lieferten:

	1913		1914	
	Tonnen	Lstr.	Tonnen	Lstr.
Rußland . .	18 218	147 881	16 010	127 428
Schweden . .	94 742	765 437	93 273	745 669
Norwegen . .	22 151	184 289	19 311	161 382
Deutschland .	19 048	153 871	18 840	154 129
Andere Länder	3 923	30 587	2 925	23 509

Holzstoff, feucht, lieferten:

	1913		1914	
	Tonnen	Lstr.	Tonnen	Lstr.
Schweden . .	42 095	97 905	42 279	96 589
Norwegen . .	173 109	392 686	156 970	347 648
Kanada . . .	26 635	61 125	23 523	50 299
Andere Länder	8 875	21 842	7 596	18 433

Auch die Abnahme der Holz- und Zellstoff-Einfuhr bestätigt also den schlechteren Geschäftsgang der englischen Papierfabriken.

Der Zusammenschluß der Vereinigungen der in der Papierfabrikation wie in der Papierverarbeitung beschäftigten Arbeiter ist nun zustande gekommen, die National Union of Paper Mill Workers, die National Society of Printer Warehousemen and Cutters und die National Society of Printer Assistents haben unter dem Namen National Union of Paper Mill Workers eine neue Vereinigung gebildet, die die gemeinsamen Interessen vertreten soll. Aber auch die drei Vereinigungen der Papierfabriksarbeiter, die Original Society of Papermakers, die National Union of Paper Workers und die Amalgamated Society of Papermakers haben eine gemeinsame Vertretung ihrer Interessen, die British Trade Unions Joint Board gegründet, welche die Abhaltung einer internationalen Versammlung in London oder Berlin ins Auge gefaßt hat, um in derselben die Gründung einer internationalen Vereinigung von Papierfabriksarbeitern zu erwägen. Durch diesen Zusammenschluß der englischen Arbeitervereinigungen der Papierindustrie ist auch die Idee der Einführung eines Trade Union Label der Verwirklichung näher gerückt. Ein solches Abzeichen ist übrigens schon in einigen Unternehmungen von Newcastle, Manchester und London im Gebrauch.

Der Plan, eine englische Handelsmarke einzuführen, die von einer zu diesem Zweck gebildeten Gesellschaft vertreten wird, scheint bei den meisten Handelskammern auf ernstlichen Widerstand zu stoßen. Die Gründe, die gegen diese Handelsmarke, die bezeugen soll, daß die betreffende Ware in England angefertigt ist, ins Feld geführt werden, sind, die Befürchtung, durch diese Marke werde den Käufern nur die schlechtere Qualität der englischen Erzeugnisse vor Augen geführt, und sie würde Uebertretungen in fremden Ländern veranlassen und Verwirrung bezüglich der Waren verschiedener Fabrikanten und der verschiedenen Qualitäten herbeiführen, Befürchtungen, denen man die Berechtigung nicht absprechen kann.

Die Erhöhung der Frachtraten seitens einiger englischer Eisenbahngesellschaften hat verschiedene Firmen veranlaßt Klage gegen dieselben zu erheben, da die Absicht, die Frachtsätze zu erhöhen, nicht genügend bekannt gemacht worden sei und letztere nicht in die Satzungen und in das Tarifbuch aufgenommen worden seien. Der Streit wird jedenfalls durch den Appellationsgerichtshof entschieden werden. Die häufigen Streitigkeiten der verschiedenen Eisenbahngesellschaften mit ihren Angestellten, durch welche die Fabrikanten in eine sehr ungünstige Lage kommen, hat den Präsidenten der Royal Commission of Railways jetzt zu der Erklärung veranlaßt, das einzige Mittel, diesen Schwierigkeiten zu entgehen, sei, die Eisenbahnen unter staatliche Kontrolle zu stellen. Eine Verstaatlichung derselben käme nicht in Frage. Die Eisenbahngesellschaften werden aber wohl auch mit der staatlichen Kontrolle nicht ganz einverstanden sein und vorläufig werden bei Streiks u. dgl. die Versender von Waren nach wie vor den größten Schaden erleiden.

Digitized by Google

Der Verein der Papierfabrikanten Frankreichs hat am 15. Juli sein fünfzigjähriges Bestehen gefeiert. Von größerem Interesse für die Papierfabrikation der andern Länder sind die Berichte der vier Gruppen, Packpapiere, Druck- und feine weiße Papiere, dünne Papiere und Pappen, die in der Generalversammlung erstattet wurden, da sich in ihnen die Marktlage widerspiegelt. Nach diesen Berichten macht sich auch in Frankreich Mangel an Absatz bei ungenügenden Preisen bemerkbar, namentlich in der Feinpapierfabrikation und in der Pappenfabrikation, so daß Mittel und Wege studiert werden sollen, um Produktion und Absatz in bessere Uebereinstimmung bringen zu können. In günstiger Lage befindet sich die Packpapierfabrikation, die an der beschlossenen Preiserhöhung festhält. Von besonderem Interesse ist, daß in zwei der Gruppen die Frage der Lumpenausfuhr erörtert wurde. Die Fabrikanten dünner Papiere, die Zigarettenpapierfabrikanten, befürchten einen Handelsvertrag zwischen Deutschland und Rußland, bei welchem letzteres Land die Lumpen mit einem Ausfuhrzoll belegen würde, so daß die französische Papierfabrikation nicht mehr die Lumpen aus Deutschland erhalten könnte, die in Wirklichkeit aus Rußland stammen. Wie schon früher erwähnt, hat sich der Verein der französischen Papierfabrikanten bereits gegen die von der Nordeisenbahn geplante Herabsetzung der Fracht für Lumpen, durch welche die Ausfuhr nach Amerika gefördert wird, gewendet. Wie jetzt in einem Fachblatt der Papierfabrikation erklärt wird, soll es sich hierbei nur um Lumpen sehr geringer Qualität handeln, die zu Papierstoff verarbeitet und dann mit Zement vermischt werden, um zum Bau der sogenannten Wolkenkratzer zu dienen, so daß die Befürchtungen der französischen Papierfabrikanten übertrieben wären und keine Gegenmaßregeln notwendig machen würden.

Anläßlich des vom 8. bis 10. Juni in Paris abgehaltenen „Internationalen Handelskammer- und Vereinskongresses" hat das Comité du Commerce Français avec l'Allemagne eine handelspolitische Konferenz veranstaltet, in deren Verlauf der Delegierte der Handelskammer Krefeld, Herr Dr. Zeyß, auf die Unzuträglichkeit hinwies, daß Entscheidungen der französischen Ceneral-Zolldirektion nicht unbedingte Geltung für alle Zollämter bzw. für spätere analoge Fälle hätten, und eine Resolution angenommen wurde, die ein baldiges Wiederzusammentreten der französisch-deutschen Zollkonferenz, deren Verhandlungen im Jahre 1911 begannen, anregt, um zu studieren, auf welche Weise die beiden Regierungen zu einer Einigung auf dem Prinzip der gegenseitigen Konzessionen gelangen könnten.

Die Papiermacherschule in Grenoble, die sich sehr gut entwickelt hat und der französischen Papierfabrikation großen Nutzen bringen wird, ist vom Ministerium der Kolonien mit der Untersuchung einer Anzahl Faserpflanzen von Madagaskar in bezug auf ihre Verwendbarkeit in der Papierfabrikation betraut worden, von denen einige sich als recht brauchbar erwiesen haben.

In Schweden sowohl wie in Norwegen ist der Geschäftsgang gegenwärtig flau. Die in den meisten Staaten herrschende Krisis macht sich auch in Skandinavien bemerkbar, zumal auch der Papierabsatz auf den Weltmärkten Schwierigkeiten begegnet. Und obgleich die Vorräte in Holzstoff und Zellstoff normal genannt werden können, macht sich doch die Zurückhaltung der Käufer fühlbar, die sich in Anbetracht der unsicheren Verhältnisse nicht binden und nur niedrige Preise anlegen wollen. Daß es aber wiederum nicht an Vertrauen in die Zukunft fehlt, zeigt ein Kontrakt, den die norwegische Holzschleiferei Labro mit einer englischen Papierfabriksfirma eingegangen ist, welcher sie die gesamte Produktion für die nächsten 22 Jahre verkauft hat. Der Preis ist auf die gegenwärtigen Herstellungskosten basiert, er kann aber erhöht oder ermäßigt werden, falls dieselben im Laufe der Kontraktzeit wesentliche Veränderungen erleiden. Labro Traesliperi führt gegenwärtig Warmschleiferei ein und dürfte 18 000 bis 20 000 Tonnen feuchten Stoff erzeugen. Etwaige Preisveränderungen werden in der Hauptsache wohl von den Holzpreisen abhängig sein.

In Schweden streiken jetzt an dem großen Holzsortierplatz Sandslaan am Aangermanfluß die Arbeiter, welche das aus den Wäldern herabgeflößte Holz sortieren, damit es den Sägewerken zugeführt werden kann. Es ist möglich, daß die Sägewerke zum Stillstand kommen, und könnte der Streik dann Sympathiestreiks hervorrufen und auch andere Industrien in Mitleidenschaft ziehen.

Die baltische Ausstellung in Malmö sowie die Jubiläumsausstellung in Christiania führen den Besuchern der Ausstellung die Bedeutung der schwedischen bzw. der norwegischen Papierindustrie in anschaulicher Weise vor Augen. Wenn dies in Christiania in bescheidenerem Maßstabe geschieht, so ist dies in der Hauptsache wohl eine Frage der ungünstigen Verhältnisse, unter denen dieselbe gegenwärtig zu leiden hat.

In Finnland beschäftigt sich die Handelswelt schon längere Zeit mit der Frage der finnländischen Handelsverträge, da man eine Entwickelung des Exports wünscht. Man wünscht die Ausfuhr verschiedener Erzeug-

Digitized by Google

nisse des Landes, namentlich von Holzmasse und Papier, zu steigern, und möchte deshalb den neuen Zolltarif so aufstellen, daß er der heimischen Industrie diese Exportmöglichkeit gewährt. Da die Erneuerung des Handelsvertrages mit Deutschland bevorsteht, hat diese Frage auch für uns erhöhtes Interesse, und es erscheint angebracht, die Arbeiten der zur Beratung der Tarifrevision gebildeten Kommission mit Aufmerksamkeit zu verfolgen. Für die ganze Angelegenheit ist es allerdings von besonderer Wichtigkeit, wie sich die Zollverhältnisse Finnlands zu Rußland gestalten. Von einer Zollvereinigung, die ja von russischer Seite angestrebt wird, hat man in letzter Zeit weniger gehört.

Finnland führte im ersten Viertel der Jahre 1914 und 1913 aus: Papier 32 292 Tonnen bzw. 32 578 Tonnen, Pappen 11 382 Tonnen bzw. 10 994 Tonnen, Holzstoff 24 171 Tonnen bzw. 4569 Tonnen und Zellstoff 10 002 Tonnen bzw. 9473 Tonnen.

In Oesterreich-Ungarn sind die wirtschaftlichen Sorgen durch ernste politische Ereignisse in den Hintergrund gedrängt worden. Die Kriegsfackel ist entzündet worden, um Umtrieben ein Ende zu machen, die vor den verwerflichsten Mitteln nicht zurückschreckten. Man kann es Oesterreich-Ungarn wahrlich nicht verdenken, wenn es in entschlossener Weise einem Zustand ein Ende macht, der, jedem Völkerrecht Hohn sprechend, nicht nur die Sicherheit des Landes gefährdete, sondern auch Handel und Industrie in ihrer Entwickelung lähmte. Wie weit der Brand um sich greifen und welche Folgen er nach sich ziehen wird, ist eine Frage, deren Lösung die Zeit, ja vielleicht schon die nächsten Tage bringen werden. Es ist aber zu hoffen, daß der Krieg auf Oesterreich-Ungarn und Serbien beschränkt bleibt oder gar schon im Entstehen wieder gelöscht wird.

Für die wirtschaftlichen Verhältnisse wird das entschlossene Auftreten Oesterreich-Ungarns jedenfalls den Anfang zu einer Besserung bedeuten.

Einfuhr:

	in Meterzentnern		Wert in Kronen	
	1913	1914	1913	1914
Halbstoffe	18 520	20 853	539 047	596 447
Pappen, ordin.	6 476	8 417	140 786	181 490
» feine	8 132	7 617	930 765	864 780
Papier	31 314	38 300	4 611 486	5 133 631
Papierwaren	25 799	31 581	7 062 460	9 767 150
Zusammen	90 241	106 768	14 184 544	10 543 498

Ausfuhr:

	in Meterzentnern		Wert in Kronen	
	1913	1914	1913	1914
Halbstoffe	390 118	412 360	8 194 518	8 553 719
Pappen, ordin.	142 387	136 901	2 314 224	2 220 140
» feine	877	1 350	72 602	144 476
Papier	227 011	232 436	9 757 559	9 837 457
Papierwaren	20 919	21 549	3 070 242	4 082 838
Zusammen	781 312	804 596	24 309 145	24 844 630

Wenn man die Ein- und Ausfuhr als Maßstab für den Geschäftsgang der Papierfabrikation anlegt, so hatte sich bereits eine kleine Besserung bemerkbar gemacht, denn sowohl die Ein- wie Ausfuhr sind in den Monaten Januar bis Mai nicht unerheblich gestiegen.

Englische Banken.

Unter dieser Ueberschrift schreibt man uns aus England:

Ein Geschäftsgang, der während der stillen Jahreszeit in London zu blühen scheint, ist die Errichtung von Banken, da daselbst während der letzten Wochen nicht weniger als sechs neue Banken bzw. Geldvermittlungsgeschäfte mit einem Kapital von sage und schreibe je 100 Lstr. bis 5000 Lstr. als Limited companies registriert worden sind, und zwar: London & Continental Bank, Ltd., London, E. C., London, Wall Buildings 31; registriertes Kapital 100 Lstr. London American Trust Comp., Ltd., Bankers, Adresse nicht bekanntgegeben; registriertes Kapital 100 Lstr. London City Investment London W. C., Strand 100; registriertes Kapital 100 Agency, Ltd., London W. C., Strand 100; registriertes Kapital 100 Ltsr. City and Provincial Commercial Development Comp., Ltd., Adresse nicht bekanntgegeben; registriertes Kapital 200 Lstr. Bank for International Trade, Ltd., London E. C., Moorgatestreet Chambers; registriertes Kapital 2000 Lstr. British Bouillon Bank, Ltd., Adresse nicht bekanntgegeben; registriertes Kapital 5000 Lstr. Ferner sind an kaufmännischen Geschäften mit einem Kapital von je 100 Lstr. während der jüngsten Zeit als Limited companies registriert worden, nämlich: Balfour Baring, Ltd., General Merchants, London N., Salisburyroad 33; registriertes Kapital 100 Lstr. Laudy & Co., Ltd., Importers, Adresse nicht bekanntgegeben; registriertes Kapital 100 Lstr. E. L. Agence, Ltd., Merchants, London W., Moorstreet 8, Cambridge Circus; registriertes Kapital 100 Lstr.

Der Einfuhrzoll auf Druckpapier in Argentinien.

Eine Reihe von Importfirmen reichte kürzlich dem Nationalkongreß erneut den Antrag ein, den Einfuhrzoll auf Zeitungspapier von 2 Centavos auf 1 Centavo pro Kilogramm, auf Werkpapier von 4 Centavos auf 2 Centavos zu ermäßigen. Sie fassen ihre Begründung in vier Punkten zusammen: 1. der gegenwärtige Zoll ist eine verderbliche Belastung der Verbraucher, eine unnütze Erschwerung der Vertiefung der Kultur, 2. die Verteuerung des Grundstoffs zwingt die Autoren, ihre Werke im Ausland drucken zu lassen, wodurch zahlreichen Arbeitern hier die Möglichkeit des Verdienstes entzogen wird, 3. ebenso benachteiligt man die sozialen Verhältnisse von 7000 Angestellten in den Zeitungsdruckereien, 4. der Fiskus verliert eine gute Rente ohne einen Vorteil in Gestalt intellektueller oder wirtschaftlicher Faktoren einzutauschen. Unterzeichnet ist der Antrag von den Firmen: J. Wassermann & C., J. Richter & C., Ricardo Radaelli, Gunche, Wiebeck & Turtl, L. I. Hutton, Lindwedel, Schreyer & Co., Jacobo Peuser, Comp. Sudamericana de Billetes de Banco, Gmo. Kraft.

Digitized by Google

Ein- u. Ausfuhr Deutschlands von Papier, Pappe u. Halbstoffen zur Papierfabrikation im Monat Mai des Jahres 1914.

Nach »Monatliche Nachweise über den auswärtigen Handel Deutschlands«, herausgeg. vom Kaiserl. Statistischen Amt.

In Doppelzentnern = 100 kg.

Nr. des stat. Warenverzeichnisses	Warengattung	Einfuhr Mai 1914	Einfuhr Januar/Mai 1914	Einfuhr Januar/Mai 1913	Ausfuhr Mai 1914	Ausfuhr Januar/Mai 1914	Ausfuhr Januar/Mai 1913
86	Holz zu Holzmasse, Holzschliff, Zellstoff	1095 658	3 174 927	2 563 089	46 032	171 240	206 864
543b	Papierlumpen, alle zur Papierbereitung dienenden Abfälle	49 692	254 205	269 290	81 014	312 275	344 803
649	Halbzeug (Halbstoff zur Papier- und Pappenbereitung) aus Abfällen von Gespinstwaren oder dergleichen	—	5	370	1 101	5 534	5 822
650a	Holzmasse (mechanisch bereiteter Holzstoff, Holzschliff)	1 020	13 902	16 507	12 079	45 543	34 641
650b	Chemisch bereiteter Holzstoff (Zellstoff), Stroh-, Esparto- und andere Faserstoffe	33 156	169 108	174 227	197 332	888 909	797 701
651a	Glanzpappe (Pressspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen	183	1 400	593	2 442	10 796	8 840
651c	Pappen aus Holzstoff (Braunholz-, Lederpappe), Stroh-, Schrenz-, Torfpappe u. a. n. g. grobe Pappen	12 445	50 304	49 976	31 642	138 886	115 693
651d	Dachpappen, Röhren aus Dachpappe; Steinpappe; Schiffsfilz	2 237	9 447	6 614	7 406	28 838	41 521
652	Pappen aller Art, weiss oder farbig gestrichen, mit Papier beklebt, lackiert, bronziert, mit Wollstaub usw. überzogen, durch Pressen gemustert (Lignomur usw.); Malerpappe	28	116	138	3 326	16 328	17 251
653	Gelbes Strohpapier; ganz grobes graues Löschpapier	—	118	19	1	118	99
654	Packpapier, in der Masse gefärbt	2 031	9 465	8 732	88 845	401 799	358 644
655a	Druckpapier, ungefärbt oder in der Masse gefärbt	704	4 069	4 926	74 215	305 431	318 367
655b	Karton(Karten-)papier, ohne Zeichenkartonpapier	20	235	374	15 276	63 704	57 524
655c	Löschpapier, außer ganz grobem grauem Filtrierpapier (653)	225	1 260	1 411	688	2 993	3 440
655d	Packpapier aller Art, anderweitig nicht genannt, Seidenpapier über 30 g auf 1 qm	2 985	13 407	18 710	—	—	—
655e	Pergamentpapier	1 070	2 936	3 221	4 573	22 685	22 253
655f	Schreib-, Brief-, Bütten-, Notenpapier	589	2 429	2 041	20 764	78 948	72 624
655g	Zeichen-, Zeichenkartonpapier	141	617	1 007	2 183	8 987	9 093
655h	Seidenpapier, nicht unter 655d fallend	860	5 713	7 613	4 002	19 958	20 091
655i	Photographisches Rohpapier, nicht barytiert, Filz, Tapeten- und anderes Papier	417	1 711	2 302	9 592	43 688	55 873
656	Buntpapier, lackiertes Papier; mit Kreide usw. überstrichenes Papier; mit Metalldruck, Metallüberzug, Gold- oder Silberschnitt versehenes Papier	109	750	626	—	—	—
656a	Buntpapier, einschließlich des mit Kreide usw. überstrichenen oder mit Metalldruck versehenen Papiers	—	—	—	23 530	103 729	110 397
656b	Lackiertes Papier, mit Glimmer- oder Glasschuppen, Streupulver, Wollstaub, Metallüberzug oder dergl. überzogenes, mit Gold- od. Silberschnitt versehenes Papier	—	—	—	676	3 849	3 042
657a	Postkarten mit Bilderdruck: ein- oder mehrfarbig, auch mit Pressungen od.Ränd. in Farb., Gold od. and. Metallen	144	757	982	2 825	14 362	15 596
657b	Besuchs-, Wunsch-, Empfehlungs-, Geschäfts- u. ähnliche Karten aus Papier; Bilderpapier; Modellierbogen; Abziehpapier; zu Etiketten vorgerichtetes, nicht gummiertes Papier usw., ein- und mehrfarbig	484	2 451	2 822	5 826	28 616	19 629
657c	Zu Fahr-, Eintritts- oder dergl. Karten usw. vorgedrucktes Papier, zu Frachtbriefen usw. vorgerichtetes Papier, Wertpapiere, Fahrscheine usw.	134	635	772	273	1 592	2 242
658	Papier, Pappe, ausgestanzt	152	885	931	2 822	13 511	10 088
660	Tapeten, Tapetenborten aus Papier	191	2 344	2 097	12 508	65 507	66 679
661	Spielkarten	7	36	29	91	534	537
662	Schieferpapier, Tafeln dar., o. Verbind.; Schleif-, Polierpapier	324	1 275	1 525	2 336	10 646	10 106
663	Lichtempfindliches (gebrauchsfertiges) photographisches Papier; Lichtpauspapier	43	172	330	1 509	6 743	6 271
664	Gelatine-, Paus-, Blau-, Fliegen-, Motten-, Ozon-, Reagenz-, anderes chemisches Papier usw.	376	1 478	1 202	1 744	7 999	8 722
665a	Tüten, Beutel, Säcke, Faltbeutel, Faltschachteln	77	379	585	3 108	14 371	9 255
665b	Briefumschläge	44	253	216	4 746	20 409	17 810
666	Papierwäsche	—	3	9	1 133	9 491	4 904
667	Briefpapier, Briefkarten und Briefumschläge in Behältnissen (Papierausstattung)	287	940	906	655	2 892	2 992
668a	Geschäftsbücher, Notizbücher	29	179	156	1 470	6 160	6 205
669	Albums (Sammelbücher)	3	22	20	596	3 098	2 573
670a	Waren aus Papier, Pappe, Steinpappe, Holzmasse, Zellstoff, Vulkanfiber, Steinpappenmasse, Hartpapierwaren	221	799	779	5 833	18 286	14 995
670d	Lampenschirme, Laternen, andere feine Waren und Luxusgegenstände, Blumen	8	45	61	881	4 953	2 860
670e	Schreibhefte, Preisverzeichnisse und andere Waren	704	3 334	3 109	5 781	29 150	29 983
673a	Papierspäne; Altpapier; Einstampfpapier	23 992	112 111	101 078	9 010	46 268	40 324
—	Papier, Pappe und Waren daraus, unvollständig angemeldet	—	—	—	45	921	6 630
935k	Maschinen für Holzstoff-, Papierherstellung	6	773	221	5 495	50 625	23 545

Digitized by Google

Die Papierfabrikation in Rumänien.

Der Kaiserliche Generalkonsul in Jassy berichtet unterm 12. Juni d. J.:

Die industriellen Unternehmungen Nordrumäniens haben, soweit sie einigermaßen ausreichend fundiert waren, die wirtschaftlichen Erschütterungen von 1912-13 verhältnismäßig befriedigend überstanden. Das übermäßige und übermäßig lange Kreditgeben mußte auch von den Fabriken gegenüber ihren Kunden eingestellt werden, seit die Banken allgemein mit Kreditbeschränkung vorgingen. Als sich Handel und Wandel von der vollständigen Stockung, die durch die Mobilmachung und Kampagne der rumänischen Truppen hervorgerufen war, mit der Rückkehr der Truppen zu erholen begann, blieb zwar der Umsatz noch meist bescheiden, doch konnte das Notwendige anscheinend oft unter günstigen Zahlungsbedingungen geliefert werden, so daß der Verkehr auf eine gesundere Grundlage zurückgeführt wurde.

Die rumänische Papierindustrie, die finanziell zu den solidest fundierten Unternehmungen zählt, blieb durch vorsichtige Geschäftsgebarung vor größeren Verlusten bewahrt, hat aber immerhin einen fühlbaren Produktionsausfall erlitten. Sie hat trotz guter Leitung und günstiger Schutzzölle noch niemals eine höhere Verzinsung als 3 Prozent herauszuwirtschaften vermocht; sie leidet unter dem Fehlen von Zellulosenholz, das sie schon aus den Nachbarländern kostspielig einführen muß. Außerdem klagt sie, wie die meisten übrigen Industrien des Landes, über die Teuerung des Brennmaterials, das angeblich um 100 Prozent höher als in Deutschland einsteht, über den Mangel an ständigen und geschulten Arbeitern trotz stetig steigender Löhne, über die hohen Eisenbahntarife (angeblich doppelt so hoch als in Deutschland) und über die hohen Zölle auf alle Bedarfsartikel.

Die Papierindustrie wird in Rumänien von fünf Fabriken mit 11 Langsieb- und einer Rundsiebmaschine betrieben. Ferner sind noch 4 Pappenfabriken und 4 Zellulosefabriken vorhanden. Mit Ausnahme von Zigaretten- und feinstem Luxuspapier werden sämtliche Papiersorten nicht nur für den Bedarf des Landes ausreichend, sondern noch darüber hinausgehend erzeugt. Der Maximalbedarf Rumäniens an Papier und Pappen wird von einem Fachmann auf 20 Millionen Kilogramm, die Produktionsmöglichkeit der inländischen Fabriken auf 35—40 Millionen angegeben. Dennoch können diese Fabriken wegen zu teurer Produktionspreise im Ausland nicht konkurrieren. Ihr Export bleibt auf sogenannte dünne Seidenpapiere und einseitig glatte Zellulosepapiere beschränkt. Er beträgt in diesen Sorten zurzeit höchstens 80 000 Kilogramm jährlich.

Die bedeutendste Papierfabrik „Letea" bei Bacau, die etwa 700 Arbeiter beschäftigt, hat im Jahre 1913 wiederum 7½ Prozent Dividende verteilen können.

Winke für Zollbeschwerden im Auslande.

Wenn deutsche Firmen gegen ausländische Zollbehörden Beschwerde zu führen haben und die Hilfe der deutschen Regierung anrufen, so sollten sie ihre Vertreter im Ausland anweisen, die zuständige Konsularbehörde gleichzeitig darüber zu informieren, wie sich ihre Verhandlungen mit der ausländischen Behörde inzwischen entwickelt haben.

Zolltarifentscheidungen.

Schweiz. Die Entscheidung „Papierservietten" zu Tarif-Nr. 331 (Zollsatz 30 Franken für 100 kg) erhält folgende Fassung: „Papierservietten, gefalzt, oder in der Breite von weniger als 25 cm zugeschnitten, auch mit Walzendruck versehen, ohne Firmadruck."

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Bei den politischen Konflikten (Oesterreich—Serbien) ist nicht ausgeschlossen, daß durch Rußlands Beistand für Serbien größere europäische Verwickelungen kommen können. Vorderhand ist der ganze Handel und Wandel, namentlich diverser industrieller Werke, dadurch stiller geworden, was auch in bezug auf sizil. Schwefel sich ebenso verhält. Auf entfernte Termine wird wohl jetzt wenig unternommen werden, bis sich der politische Horizont wieder geklärt hat. Pro letzte Orders liegen jetzt noch viel vor in Raffinaden seitens div. europäischer Pulverfabriken zur Herstellung von Schießpulver. Ebenso wurden im Verlauf verschifft aus früheren Kontrakten größere Posten Rohschwefel und Raffinaden seitens diverser Großfirmen und Industrien. Engl. Artikel für Papierindustrie in teilweis weichenden Preisen.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.30
» » » » IIIa » » »	9.10
» » » » IIIa cus » »	9.05
» » » » IIIa buona » »	8.95
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.10
» » » » br. inkl. Sack	10.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	10.95
» » » in ⅞Ztr.-Geb.	11.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.55
» Rohschwefel gem. » » » »	10.45

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Digitized by Google

Engl. Ia Alaun in Stücken in % Ztr.-Gebinden	12.15
» » » gemahlen » % »	13.70
» » Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.50
» » China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.30
» » » » » » » » I	5.25
» » » » » » » » II	4.55
» » » » » » » » III	4.30
» » » » » » » » IV	4.25
» » » » » » » » V	3.90
» » » » » » » » VI	3.70
» » China Clay weitere Nuancen 3.65 bis zu	3.25
» » Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	12.95
» » Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	12.60
» » Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	61.50—64.50
» » » Natron, kristall. Quant.	51.50—54.50
franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse	
» » Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.20
» » » » gemahlen » »	5.70
» » Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	4.90
» » » » » » gut	4.65
» » Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
» » Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.70
» » Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.25
» » » » 60/62% » » »	18.25
» » Walkererde (Fullers earth) in Säcken	4.95
Inländ. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg	101.50—102.50
» » » kl. » » »	100.50—101.50

Netto Kasse ab August bis Dezember 1914.

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1% Skonto. Cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren Posten über bis 1914, in englischen Artikeln. — Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Der Markt in diesem Artikel liegt flau. Die heutigen Notierungen lauten: für B Rm. 17.45, D 17,50, E 17,60, F 17,70, G 17,75, H 17.80, J 17,85 alles pro 100 Kilo netto inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, zur Lieferung August, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Terpentinöl. Auch hierin ist der Markt flau. Die heutigen Forderungen sind: Loko Rm. 68,25, August 68,50, September-Dezember 70,— alles pro 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Sachsen.

Der Holzstoffmarkt zeigt noch keine wesentliche Veränderung. Der schöne Anlauf, den das Geschäft in den letzten Wochen genommen hatte, ist wieder ziemlich abgeflaut, denn die Nachfrage war in den letzten Tagen ganz belanglos. Wahrscheinlich sind die inzwischen wieder eingetretenen günstigeren Wasserverhältnisse daran schuld, die die Abnehmer in den Glauben versetzen, daß sie um die Holzstoffzufuhr nicht mehr besorgt zu sein brauchen. Der Abruf der abgeschlossenen Quanten geschieht regelmäßig.

Ueber das Pappengeschäft hört man geteilte Meinungen. Einige Fabriken sind gut beschäftigt, dagegen klagen andere Fabrikanten, daß die Nachfrage nachgelassen habe. Man kann ja aber jeden Sommer die Beobachtung machen, daß das Geschäft im Hochsommer abzuflauen beginnt, weil während der Reisezeit im allgemeinen auch der Pappenmarkt nicht sehr lebhaft ist. Gewöhnlich setzt dann das Geschäft im September um so lebhafter wieder ein.

Der Wasserstand der Flüsse hat durch die vielen Gewitterregen wieder einen hohen Stand bekommen, so daß überall mit voller Beaufschlagung gearbeitet werden kann.

Hessen-Nassau.

Es gewinnt den Anschein, als wenn durch die politischen Vorgänge die Nachfrage nach Papier sich mit einem Schlage dringender gestalten würde; jedenfalls häufen sich die Anfragen aus den Reihen des Papiergroßhandels, woraus man in Fabrikantenkreisen schließt, daß die Eindeckungen der zweiten Hand bei weitem nicht so umfassend sind, als es bei den Verhandlungen um Neuabschlüsse dargestellt worden ist. Holzhaltige Papiere sind mehr als bisher wieder in den Vordergrund des Interesses gekommen; es ist vielfach auf laufende Schlüsse dringend abgerufen worden, was bestätigt, daß die greifbaren Vorräte der zweiten Hand nicht über den naheliegendsten Bedarf hinausgehen. Damit gewinnt die Annahme der Fabrikanten an Boden, daß mit Beginn der Saison, die im Zeitungsgeschäft ganz allgemein mit Ende August einzusetzen pflegt, das Geschäft in holzhaltigen Papieren ganz allgemein sich lebendiger gestalten muß, so daß es möglich sein wird, im Interesse der Fabrikanten auf die Verkaufspreise vorteilhaft einzuwirken. Wenn auch die eigentlichen Standardpapiere, wie Rotations- und Schnellpressendruck, noch nicht von dieser Aufwärtsbewegung berührt werden sollten, so ist aber doch wenigstens damit zu rechnen, daß sich für satiniert Holzpapier und ferner für ordinäres maschinenglattes, zu Massenreklamezwecken verwendbares Papier, wie auch für Prospekte, Affichen und Umschläge kleine Preisaufbesserungen durchsetzen lassen werden, zumal infolge der schlechten Absetzbarkeit dieser Papiere die Erzeugung in den letzten Monaten erheblich eingeschränkt worden war, so daß einem stärkeren Bedarf kein größeres Angebot ohne weiteres entgegengestellt werden könnte. Die längere Hitzeperiode hatte übrigens mit dazu beigetragen, daß die Erzeugung eine Einschränkung erfuhr, da viele der kleineren Papierfabriken ihre Wasserkraft nur teilweise ausnutzen konnten, denn vielfach mußte erst tagelang Wasser gestaut werden, um zur Beaufschlagung der Turbinen die nötigen Wassermengen auf Stunden zu bekommen. Hierdurch wurde auch die Erzeugung von Holzstoff wesentlich vermindert; eine Befestigung des Holzstoffmarktes war gleichwohl nicht wahrzunehmen, weil das Angebot noch immer sehr groß zu sein scheint, jedenfalls die Verkaufslust der Handelsschleifer gleich geblieben ist und diese sich zu Preiskonzessionen bereitfinden lassen, wodurch die Marktlage wenig einheitlich geworden ist. Im großen ganzen haben aber mit Rücksicht auf die hohen Fichtenschleifholzpreise die Preise für Holzstoff doch langsam eine Festigkeit erfahren, die für die Gesamtlage des Geschäfts eine günstige Beurteilung zuläßt. Diese wird auch dadurch verstärkt, daß die Aussichten auf dem Pappenmarkte sich günstiger angelassen haben; die Nachfrage nach Holzpappen hat im allgemeinen eine erfreuliche Zunahme erfahren, die sich hier und da schon in den Verkaufspreisen, besonders für braune Leder- und Maschinenpappen, weiter aber auch für graue Buchbinderpappen äußert. Dahingegen ist das Rohdachpappengeschäft noch immer ein ungünstiges und für verschiedene Fabriken sogar ein verlustbringendes; in Anbetracht der sehr verworrenen politischen Lage und der Ruhe auf dem Baumarkte dürfte eine baldige Wendung zum Besseren auch kaum zu erwarten sein. Die Verhältnisse für den Markt der holzfreien Druck- und Schreibpapiere

Digitized by Google

haben sich noch nicht gebessert; das Geschäft ist noch immer sehr eng begrenzt, die Nachfrage bleibt sehr klein und in den Preisen hat sich nichts ändern können. Das Packpapiergeschäft liegt wieder ruhiger; Zellstoffpackpapiere, namentlich sogen. Pergamentpapiere, sind sogar sehr schwer absetzbar, können aber trotzdem ihre Preise behaupten. Feinpapiere haben einen beschränkten Markt durch die vorübergehende Abflauung des Exportgeschäfts.

Skandinavien.

Holzstoff: Da die Wasserverhältnisse in Skandinavien keine Besserung erfuhren, beginnt feuchter Holzschliff recht knapp zu werden. Die Preise sind im Steigen begriffen, indessen blieb das Geschäft auch in der verflossenen Woche ruhig, da die Nachfrage andauernd eine geringe ist.

Zellulose: Bei unveränderten Preisen ist das Geschäft andauernd ruhig.

Verladungs-Gelegenheiten nach Grossbritannien und Irland.

Von Hamburg

nach Aberdeen, Hamburg-Aberdeen-Linie, am 8. und 19. August, Hübenerkai; nach Belfast und Dublin, nächste Dampfer am 4. und 11. August, Amerikakai; nach Bristol, nächste Dampfer am 7. und 14. August, Amerikakai; D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg; nach Boston, Gehrkens-Linie am 4., 7., 11. und 14. August, Kirchenpauerkai; H. M. Gehrkens, Hamburg; nach Dublin, siehe unter Belfast; nach Dundee: „Westphalia" am 8. August, „Sardinia" am 15. August; nach Glasgow, siehe Grangemouth; nach Grangemouth: „Sardinia" am 5. August, „Westphalia" am 8. August, „Corsica" am 12. August; laden: Hübenerkai, Schuppen 18; Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach Goole, Goole Steam Shipping Comp. am 3., 5., 6., 8., 10., 12., 13. und 15. August, Kaiserkai; C. Witt & Co., Hamburg; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line täglich außer Sonntags, Sandtorkai; C. H. Röver, Hamburg; nach West-Hartlepool, „Federation" am 5. und 12. August, „Dresden" am 8. und 15. August, Sandtorkai; Pearson & Langnese, Hamburg; nach Hull, „York" am 4. August, „Darlington" am 8. August, „Hull" am 11. August, Sandtorkai, Pearson & Langnese, Hamburg; nach Leith, „Weimar" am 5. und 14. August, „Coblenz" am 7. August, „Vienna" am 10. August, „Breslau" am 12. August, Hübenerkai; Hugo & v. Emmerik, Hamburg; nach Liverpool,*) „Poland" am 4. August, „Borderland" am 8. August, „Greenland" am 13. August; Versmannkai, Hugo & van Emmerik, Hamburg; nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 5., 8., 12. und 15. August; Dahmannkai, Willem Pott, Hamburg; nach London, Kirsten-Linie am 4., 5., 7., 8., 11., 12., 14. und 15. August; Kaiserkai; A. Kirsten, Hamburg; nach London, Pellbach-Linie am 3., 5., 7., 10., 12. und 14. August; Sandtorkai, H. D. Perlbach Nachflg., Hamburg; nach Plymouth, nächster Dampfer am 14. August, Amerikakai; nach Swansea, nächster Dampfer am 11. August, Amerikakai, D. Fuhrmann, Nißle & Günther Nachf., Hamburg.

Von Bremen

nach London, nächste Dampfer am 3., 4., 5., 6., 8., 10., 11., 12., 13. und 15. August; nach Hull, „Greif" am 4. und 11., „Reiher" am 6. und 13., „Phoenix" am 8. und 15. August, Argo-Dampfschiffahrtsges., Bremen. Bahnsendungen sind zu richten: Bremen-Freihafen, Schuppen 3; nach Leith, zehntäglich nach Bedarf; Carl Scholle, Bremen.

Von Stettin

nach London, Neue Dampfer-Comp., Stettin, am 6., 8., 13. und 15. August; Sendungen direkt an obige Gesellschaft; nach London via Rotterdam oder Amsterdam regelmäßiger Verkehr; F. Ivers & Co., bzw. Johann Reimer, Stettin; nach Hull, „Runo" 8. August, „Novo" am 15. August, Johann Reimer, Stettin; nach Leith, L. H. & Hbg. S. Pack Co. am 5., 8., 12. und 15. August, Bollwerk; Johann Reimer, Stettin.

Von Danzig

nach London, einmal wöchentlich, Tag unbestimmt; nach Hull, „Castro" gegen den 10. August; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Co., zehntäglich nach Bedarf; C. G. Reinhold, Danzig.

Von Königsberg

nach London, am 8. und 15. August; Marcus Cohn & Sohn, Königsberg; nach Hull, „Castro" gegen Mitte August; R. Kleyenstüber & Co., Königsberg; nach Leith, L. H. & Hbg. Steam Pack Comp., zehntäglich nach Bedarf; Otto B. Birth & Co., Königsberg.

Von Rotterdam

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 4., 5., 8., 11., 12. und 15. August; Phs. van Ommeren, Rotterdam; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line am 4., 6., 8., 11., 13. und 15. August; St. Jobshaven; Ruys & Co., Rotterdam, Veerhaven 7; nach Leith, Gibson Line am 4., 7., 11. und 14. August; Schiehaven; Bouthmy & Co., Rotterdam; nach Dundee, Gibson Line, 8. und 15. August, Schiehaven; Bouthmy & Co., Rotterdam

Von Amsterdam

nach London, Gen. Steam Nav. Comp. am 4., 8., 11. und 15. August, Handelskade, Gen. Steam Transport Comp., Amsterdam; nach Leith, Gibson Line am 4., 7., 11. und 14. August, Handelskade; Gemmering & Penning, Amsterdam.

Von Antwerpen

nach London, Gen. Steam. Nav. Comp. am 5., 8., 12. und 15. August; Kennedy, Hunter & Co., Antwerpen; nach Grimsby, Great Central Ry Shipping Line am 4., 6., 8., 11., 13. und 15. August, Quai D'Hebrauville; Ruys & Co., Antwerpen, Quai van Dyck 9; nach Hull, „Harrogate" am 4. und 11. August, „Juno" am 8. und 15. August; Aug. Buleke & Co., Antwerpen; nach Leith, Gibson Line am 4., 8., 11. und 15. August; Quai D'Hebrauville und laufen bei Bedarf in Grangemouth an; nach Grangemouth direkt am 6. und 13. August, laden wie nach Leith. Näheres in beiden Fällen durch Bouthmy & Co., Antwerpen.

*) Der Streik der Dockarbeiter in Liverpool hält an und sind Verladungen nach dort direkt oder über diesen Hafen nach Möglichkeit zu vermeiden.

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Zwickauer Maschinenfabrik. Das Ergebnis des Geschäftsjahres 1913 zu 1914 wurde durch die Ungunst der allgemeinen Geschäftslage beeinträchtigt. Während in seiner ersten Hälfte noch hinreichende Aufträge zu gewinnbringenden Preisen vorlagen und die Werkstätten voll beschäftigt waren, ließ in dieser Beziehung die zweite Hälfte stark zu wünschen übrig. Trotz außerordentlicher Anstrengungen gelang es nicht, volle Beschäftigung der Werkstätten und gute Preise zu erzielen. Der Umsatz ging gegen das Vorjahr um rund 200 000 Mk. zurück, und das Jahresergebnis entspricht diesem Rückgang. An Zugängen waren insgesamt 172 369,14 Mk. zu verbuchen, und zwar auf Gebäude: in Zwickau 10 584,68 Mk., in Niederschlema 5528,48 Mk. = 16 113,16 Mk.; Gleisanlage: in Niederschlema: Veränderung der vorhandenen Anlage 143,45 Mk.; elektrische Kraft- und Beleuchtungsanlage: in Zwickau: 4395,57 Mk., in Niederschlema: 475,95 Mk. = 4871,52 Mark; Maschinen und Getriebe: in Zwickau: 7367,18 Mark, in Niederschlema: 35 869,11 Mk. = 43 236,29 Mark; Werkzeuge: in Zwickau: 11 576,20 Mk., in Niederschlema: 13 954,71 Mk. = 25 530,91 Mk.; Geräte: in Zwickau: 9345,52 Mk., in Niederschlema: 1950,81 Mark = 11 305,33 Mk.; Fuhrwerke: in Zwickau: Ankauf eines Pferdes 1600 Mk.; Formen: in Zwickau: 22 451,78 Mk., in Niederschlema: 38 617,56 Mk. = 61 069,34 Mk.; Formkästen: in Zwickau: 1548,51 Mk., in Niederschlema: 6950,63 Mk. = 8499,14 Mk., zusammen 172 369,14 Mk. Die Bestände sind wiederum niedrig bewertet und die halbfertigen Erzeugnisse zu den reinen Selbstkosten eingesetzt. Der Rohgewinn sank von 418 943,82 Mk. im Jahre 1912 zu 1913 auf 305 684,52 Mk. im Berichtsjahr. An Abschreibungen sind 193 869,14 Mk. vorgesehen, gegenüber 227 443,60 Mark im Vorjahr. Bekanntlich gab im Vorjahr ein außerordentlicher Verlust Veranlassung zu besonders hohen Abschreibungen. Für den auf 111 815,38 Mk. berechneten Reingewinn wird folgende Verwendung vorgeschlagen: 5 v. H. auf 1 980 200 Mk. Vorzugsaktien 99 010 Mk., Erhöhung der gesetzlichen Rücklagen 7000 Mk., Rücklage der Zinsscheinsteuer 2000 Mark, Vortrag auf neue Rechnung 3805,38 Mk. = 111 815,38 Mk. Die ungünstige Marktlage hält zwar noch an, doch liegen heute genügende Aufträge zu auskömmlichen Preisen vor und die Werkstätten sind in beiden Betriebsabteilungen voll beschäftigt. Gelingt es, diesen Zustand aufrecht zu erhalten, so ist für das laufende Geschäftsjahr ein besseres Ergebnis zu erwarten. Tritt überdies eine Besserung der Marktlage ein, so kann mit einem günstigen Jahresabschluß gerechnet werden.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Bamberg. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Bamberger Klosettpapierfabrik Georg Brückner mit dem Sitze in Bamberg. Alleininhaber: Georg Brückner, Kaufmann, in Bamberg. Der Kaufmannsehefrau Anna Brückner in Bamberg ist Prokura erteilt.

Bammenthal. Der Aufsichtsrat der Papier- und Tapetenfabrik Bammenthal schlägt eine Dividende von 5 Prozent (i. V. 6 Prozent) vor aus einem Reingewinn von 117 710 Mk. (127 389 Mk.). Trotz der fortgesetzt ungünstigen Lage auf dem ganzen Baumarkt hofft die Verwaltung auf ein zufriedenstellendes Ergebnis im laufenden Jahr.

Berlin. Firma Wolf Plaut, Kartonnagenfabrik in Berlin: Der Kaufmann Max Jacobsohn ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Brieg, Bez. Breslau. T. T. Heinze, Geschäftsbücherfabrik in Brieg: Der Kaufmann Georg Heinze und der Kaufmann Konrad Heinze in Brieg sind in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Der Kaufmann Hugo Heinze ist durch seinen am 28. Februar 1914 erfolgten Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden. Dem Wilhelm Adam in Brieg ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem der anderen im Handelsregister eingetragenen Prokuristen der Gesellschaft die Gesellschaft vertritt.

Cassel. Philipp Schnell, Cassel, ist am 16. Juli 1914 eingetragen: Dem Kaufmann Arthur Kallenbach zu Cassel ist Prokura erteilt derart, daß er mit einem anderen Prokuristen zusammen befugt ist, die Firma zu zeichnen.

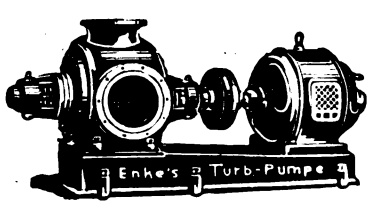
Cröllwitz. In der Sitzung des Aufsichtsrats der Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik in Halle gelangte der Jahresabschluß für 30. Juni zur Vorlage. Der Bruttogewinn beträgt in runden Zahlen 493 000 Mk. (i. V. 390 000 Mk.). Nach Abschreibungen in Höhe von 170 000 Mk. (i. V. 159 000 Mk.) und einem Gewinnvortrag von 32 000 Mk. (i. V. 10 000 Mk.) soll der am 14. September stattfindenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 12 Prozent (i. V. 10 Prozent) vorgeschlagen werden. Die Aussichten für das Geschäftsjahr sind heute als befriedigend zu bezeichnen.

Düren (Rheinl.). Heinr. Aug. Schoeller Söhne, Düren: Der Fabrikant Hugo Schoeller ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die beiden anderen Gesellschafter Karl Schoeller und Gustav Renker setzen das Geschäft unter unveränderter Firma fort. Den Kauf-

ENKE's neue Rotations-Pumpe

Neueste Ausführung mit patentierten Verbesserungen und Ringschmierung.

Hunderte von Zeugnissen über Tag- und Nachtbetrieb bis zu 25 Jahren.



Plunger-Pumpen.

Moderne, gediegenste Konstruktion mit nur **einer aussenliegenden Stopfbüchse**, für Riemen-, Dampf- und elektrischen Antrieb

Patent-Hochdruck-Zentrifugalpumpen

vorzüglichste Konstruktion **Nutzeffekt bis 80 pCt.**

Carl Enke, Spezialfabrik für Pumpen u. Gebläse-Maschinen, Schkeuditz-Leipzig 4.

Digitized by Google

leuten Max Becker und Karl Vogt in Düren ist derart Gesamtprokura erteilt, daß sie zusammen oder einer von ihnen in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Robert Mann zur Zeichnung und Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind. Die Prokura des Albert Koch ist erloschen.

Düsseldorf. Julius Schulte Söhne, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, hier: Die Prokura des Kaufmanns Theodor Schmitz ist erloschen.

Fürstenberg, Meckl. Deutsche Faserstoff-Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Fürstenberg: Dem Kaufmann Walter Küntscher in Fürstenberg ist Prokura erteilt mit der Befugnis, die Zeichnung der Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem der eingetragenen Geschäftsführer vorzunehmen.

Hamburg. Süddeutsche Kartonnagen-, Geschäftsbücher- und Papierwaren-Industrie Ludwig Friemann: Das Geschäft ist von Valentin Karl Johann Kimmel, Kaufmann zu Hamburg, übernommen worden und wird von ihm unter der Firma Süddeutsche Kartonnagen-, Geschäftsbücher- und Papierwaren-Industrie Valentin Kimmel fortgesetzt. Die im Geschäftsbetriebe begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen des früheren Inhabers sind nicht übernommen worden. Die an Frau Friemann geb. Krause erteilte Prokura ist erloschen.

Homburg a. M. In das Handelsregister wurde die Firma Johann Follmer mit dem Sitze in Homburg a. M. eingetragen. Inhaber ist der Papierfabrikant Johann Hermann Follmer in Homburg a. M. Gegenstand des Unternehmens: Papierfabrik.

Kettwig. Herr Architekt und Lüftungsingenieur Karl Goeppner, Spezialist für Entnebelungsanlagen von Papiermaschinen, langjähriger Teilhaber der offenen Handelsgesellschaft George Schreider und Leiter des Hauptbureaus in Hannover, ist am 9. Mai cr. auf Grund freundschaftlicher Vereinbarung ausgeschieden und unterhält nunmehr ein eigenes Projektierungsbureau in Kettwig a. d. Ruhr bei Essen, Bahnhofstraße 14.

Osthofen a. Rh. Papierfabrik Osthofen a. Rh., Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Den Kaufleuten Franz Otto Grosse in Osthofen a. Rh. und Theodor Schmitz in Osthofen a. Rh. ist Gesamtprokura erteilt.

Wasungen a. d. Werrabahn. Herr Rentier G. Dittmar in Meiningen ist durch Tod aus dem Aufsichtsrat der Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen a. d. Werrabahn ausgeschieden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Graz (Steiermark). Leykam-Josefsthal Actien-Gesellschaft für Papier- und Druck-Industrie, Hauptniederlassung mit den Zweigniederlassungen in Wien, Prag und Budapest. Der mit der Prokura betraute Beamte Felix Seyfert ist zugleich Direktor der Gesellschaft.

Moelven, Norwegen. Aktieselskabet Moelven Cellulosefabrik, welche eine Produktion von zirka 8000 t trockenen, leichtbleichenden Sulfitstoff hat, stellt wegen übergroßer Lager den Betrieb auf unbestimmte Zeit vollständig ein und hat allen 50 Arbeitern gekündigt. A.

Ursviken, Nordschweden. Die Holzschleiferei Aktiebolaget Skelleftea Trämassefabrik wählte in der Hauptversammlung zum Vorstand Joh. Broms, Hj. Unander, A. Unander und, zugleich zum Verwaltungsdirektor, G. Glas.

Marly, Kanton Freiburg, Schweiz. A.-G. Papierfabrik Mertenbach (Papeterie de Marly, Kanton Freiburg). Für das Geschäftsjahr 1913/14 wird, wie für das Vorjahr, eine Dividende von 7 Prozent vorgeschlagen.

San Rafael, Mexiko. Das der ordentlichen Generalversammlung vom 4. Juni vorgelegte Ergebnis der Compagnie des Fabriques de Papier de San Rafael et Annexes in San Rafael (Mexiko) des Jahres 1913 darf in Anbetracht der schweren Krise, unter welcher das Unternehmen infolge der Revolution in Mexiko zu leiden hatte, als ein befriedigendes bezeichnet werden. Die Gesellschaft, deren Aktien an der Börse von Genf kotiert sind, erzielte ein Nettoergebnis von 822 021 P. (1912: 1 350 582 P., 1911: 1 231 511 P., 1910: 1 201 134 P.). Es wurde folgende Verteilung beschlossen: Dotierung der Reserve 82 202 P. (101 070 P.), Abschreibungen 133 297 P. (224 852 P.), Verwaltungsrat 36 521 P. (54 782 P.), Spezialfonds für verteilbare Gewinne 420 000 P. (neu eingestellt). Demnach gehen die Aktien diesmal leer aus, nachdem sie für 1912 9 Prozent Dividende (wie 1909) erhalten hatten (1911: 10 Prozent, 1909: 7 Prozent und 1908: 5 Prozent).

Prag (Böhmen). Neu eingetragen wurde die Firma Leop. Wiener, Kommissionshandel mit Papier und Papierwaren. Gesellschafter sind Rosa Wiener, Friedrich Wiener, Emil Wiener und Karl Wiener, sämtlich in Wien. Zweigniederlassung der in Wien bestehenden Hauptniederlassung. Vertretungsbefugt sind je zwei Gesellschafter kollektiv.

Konkurse.

Straßburg, Els. Ueber das Vermögen der Firma Wilhelm Pretzsch & Cie., Kartonnagenfabrik in Straßburg-Metzgerau, alleiniger Inhaber Kaufmann Wilhelm Pretzsch in Straßburg-Neudorf, ist am 20. Juli 1914 Konkurs eröffnet worden. Verwalter: Rechtskonsulent Bermont in Straßburg, Steinstraße 43. Anmeldefrist, offener Arrest und Anzeigefrist: 9. August 1914. Erste Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 17. August 1914, vormittags 10 Uhr, Saal 3.

Ueber 500 Stück Pitzler'sche Hadernschneider-Altpapierschneider

mit verschiedentlich angeordnetem Kreismesserschneide-Apparat **D. R. P.** von den kleinsten bis zu den grössten Leistungen gebaut,

vor Nachahmungen wird gewarnt

da solche von mir in allen Erneuerungen und Verbesserungen gebaut werden;

ferner als Spezialität in erstklassiger Ausführung:

Tausendschneider D. R. G. M.; Dresscher; Stäuber mit regulierbarer Reinigung; **Leimmaschinen** zum animalischen Leimen mit Luft- und Zylinder-Trockenapparat, für höchste Papiergeschwindigkeit (Pitzler's Trockenhaspel); **Klebmaschinen Holländer mit höchstem Gefälle, grösste Holländerwalze; kombinierte Rapid-Röhren-Grundwerke,** welche in der Hälfte der bisherigen Zeit mahlen; **Bleicherei-anlagen; Pappenmaschinen; Pappen-Trockenapparate; Cellulose-Zerfaserer** (Opener); **Schwefelöfen** (System Achenbach); **Astausscheidetrommeln; Entwässerungstrommeln; Zellulosetransporteure; Holzschleifereimaschinen; „Effektiv"-Sortierapparat,** horizontalachsig, für schärfste Sortierung bei der kleinsten Stoffverdünnung u. geringstem Kraftbedarf, also beste Betriebsresultate, **patentiert in all. Industrie-Staaten**

Sämtliche Maschinen für die Papier-, Pappen-, Carton-, Cellulose- und Holzstoff-Fabriken.

Winand Pitzler, Inh.: Gustav Schurz, Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Birkesdorf b. Düren.

Digitized by Google

Todesfälle.

Berlin-Lichterfelde. Nach längerem, schwerem Leiden entschlief am 24. Juli der Direktor des Königl. Materialprüfungs-Amtes zu Berlin-Lichterfelde., Geheimer Oberregierungsrat Professor Dr. Ing. Adolf Martens, Mitglied der Königl. Akademie der Wissenschaften im Alter von 64 Jahren.

Skien, Norwegen. Mitte Juli starb, 64 Jahre alt, Herr Thorvaldt Schiött, Inhaber einer 1889 von ihm in Verbindung mit Sägemühle angelegten, unter seinem Namen betriebenen Holzschleiferei und Vorstandsmitglied der Holzschleiferei und Papierfabrik Aktieselskabet Tinfos Papirfabrik in Notodden. Er war seit 1885 holländischer Vizekonsul. A.

Brände.

Czenstochau, Gouvernement Petrokow, Russ.-Polen. Die Papier- und Tapetenfabrik von Markusfeld brannte gänzlich nieder. Die niedergebrannte Fabrik war in fünf Gesellschaften versichert, doch ist der angerichtete Schaden, der über eine Million Rubel beträgt, viel größer, als alle Versicherungssummen. Um die Fabrik wieder aufbauen und einrichten zu können, sollen mindestens zwei- bis drei Jahre erforderlich sein.

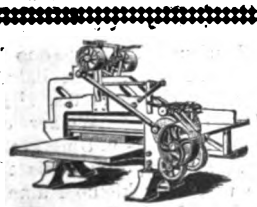
Perlen bei Luzern. Polizeinachrichten zufolge ist Sonntag, den 19. Juli, kurz vor 8 Uhr morgens, in der Papierfabrik Perlen Feuer ausgebrochen, welches sich rasch zu einem größeren Brand entfachte. Das Feuer hat namentlich das Maschinenhaus und die darin untergebrachten Papiermaschinen arg mitgenommen. Der entstandene Schaden ist bedeutend, so daß die Arbeiten vorübergehend eingestellt werden müssen. Fabrikgebäude und Maschinen sind bei drei schweizerischen Versicherungsgesellschaften versichert. Der Brand soll bei Reparaturarbeiten, bei welchen eine Gasstichflamme zur Verwendung kam, entstanden sein. Dem raschen und zweckmäßigen Eingreifen der verschiedenen Feuerwehrmannschaften ist es zu danken, daß nicht das ganze Objekt zerstört wurde.

Börsennachrichten.

Die Börse im Monat Juli. Es war ein großer Fehler, daß die Börsenkreise vielfach die ernsten Konsequenzen des schmachvollen Meuchelmordes von Sarajewo verkannten. Sie waren vielmehr genötigt gewesen, die rückläufige Industriekonjunktur als Hauptfaktor der nun schon geraume Zeit herrschenden Depression anzusehen. Und wenn daher auch bei mangelnder Intervention der Großbanken die Börse auf einem tiefen Stand angelangt

Kurse von Papier-, Pappen- und Zellstoffabriken.

	Dividenden vorl.	Dividenden letzte	Kurs am 29. 6. 14	Kurs am 25. 7. 14	Differenz
Börse in Berlin.					
A.-G. f. Papp.-Fabr. Berlin	3	0	48,00	—	—
Alfeld-Gronau Pap.-Fbk.	0	0	67,00	—	—
Ammendf. Pap.	30	30	375,00	350,00	— 25,00
Arnsdorfer Papierfabrik	6	0	54,75	40,00	— 14,75
Aschaffenburger Papierf.	8	8	107,90	103,20	— 4,70
Cröllwitzer Papierfabrik	10	12	185,00	185,00	—
Carl Ernst & Co.	0	0	19,25	—	—
Feldmühle Zellulosefabr.	12	12	152,00	144,50	— 7,50
Königsberger Zellstoff-fabrik	22	22	300,25	296,00	— 4,25
Kostheim, Zellulose	11	5	101,25	88,00	— 13,25
Leykam-Josefsthal Pap.	5	—	—	—	—
Norddeutsche Cellulose	15	15	183,25	170,00	— 13,25
Nordd. Leder-Pappenfab.	5	0	45,80	37,00	— 8,80
Pressspanfabrik Unter-sachsenfeld	6	6	99,50	100,00	+ 0,50
Reisholz, Papier	18	18	245,00	230,00	— 15,00
Schles. Zell.- u. Pap.-Fbk.	0	—	33,10	24,25	— 8,85
Simoniussche Zell.-Fbkn.	6	5	90,25	90,25	—
Varziner Papierfabrik	10	6	96,25	95,00	— 1,25
Zellstoff-Verein	0	—	72,00	65,10	— 6,90
Zellstofffabrik Waldhof	15	12	171,75	155,10	— 16,65
Börse in Dresden.					
Chromo	0	0	36,00	36,00	—
Dresdener Albuminpap.	5	8	112,00	112,00	—
dto. Genussschein	9½ M.	11 M.	—	150,00	—
Dresdner Papierfabrik	0	—	88,50	89,00	+ 0,50
Iea	5	5	111,00	108,00	— 3,00
Fbr. phot. Pap. Kurs	6	8	101,50	101,50	—
dto. Genussscheine	0 M.	0 M.	—	—	—
Hasseröder Papierfabrik	4	4	—	—	—
Leykam-Josephsthal	5	0	—	—	—
Niederschl. Holzstoffabr.	15	15	243,00	—	—
Peniger Patentpapierf.	12	—	180,00	183,00	+ 3,00
Paul Süss, Luxuspapierf.	0	0	—	—	—
Thodesche Papierfabrik	0	—	—	—	—
dto. Vorz.-Aktien	0	—	—	—	—
Ver. Bautzner Papierf.	0	0	27,00	25,00	— 2,00
dto. 6% Vorz.-Akt.	0	0	—	60,00	—
Ver. Fabr. phot. Pap.	8	8	108,50	105,00	— 3,50
dto. Genussscheine	10 M.	12 M.	170,00	159,00	— 11,00
Ver. Strohstoffabr.	5	6	91,00	89,00	— 3,00
Weissenborn, Papierfab.	8	8	139,50	130,00	— 9,50
Westenderp & Wehn.	10	0	—	—	—
dto. Genussscheine	2,4 M.	0	—	—	—
Trockenplatten von Dr. Schleussner	11	4	—	—	—
Börse in Leipzig.					
Najork. Plzgwitz	10	8	158,00	155,50	— 2,50
Cröllwitzer Papierfabrik	10	12	—	187,00	—
Limmritz-St-Pr.-A.	18	—	251,50	251,50	—
Schlema, Holzstoffabrik	15	15	—	—	—
Börse in Frankfurt a. M.					
Aschaffenb. Buntpapier	10	10	166,00	165,00	— 1,00
dto. Maschinenpap.	8	8	109,00	107,00	— 2,00
Zellstofffabr. Waldhof	15	12	170,75	150,00	— 20,75



Wegen Zahlungsschwierigkeiten des Bestellers
verkaufe ich anderweitig eine vollständig neue
Papier- und Pappenschneidemaschine
modernster Bauart, mit 226 cm Schnittlänge, für Kraftbetrieb, mit mechanischer Preßvorrichtung für alle Höhen, ohne jede Einstellung
CHN. MANSFELD · LEIPZIG
Maschinenfabrik — Eisengießerei

Kataloge u. Klischees
liefert
Otto Eisner, Berlin S.

Leime in beliebiger Tafelform
Kalfleime
von hoher Klebekraft
für alle Industrien
Chemische Fabrik Ahrensbök
Dr. C. Christ
Ahrensbök - Lübeck.
Vertreter gesucht.

Digitized by Google

war, so wurde sie doch durch die drohende Kriegsbefürchtung aufs tiefste erschüttert, und dies um so mehr, als kurz zuvor noch immer die Hoffnung auf eine friedliche Beilegung des österreichisch-serbischen Konfliktes genährt worden war. Der 25. Juli war daher ein schwarzer Tag für den Berliner Markt, wie dieser ihn seit langem nicht erlebt hat Am schlimmsten war die Deroute am Kassaindustrieaktienmarkte. Hier waren fast lediglich Abgeber vorhanden, und da die angebotenen Werte zum Teil überhaupt keine Aufnahme fanden, mußten in einer Reihe von Fällen die Kurse gestrichen werden. Und zwar geschah dies auf Anordnung des Börsenvorstandes in solchen Fällen, in denen bei einem kleinen Angebot ein wesentlich niedriger Kurs hätte notiert werden müssen. Unsere Kurstabelle, die sich auf den Stand des genannten Tages bezieht, gibt davon ein anschauliches Bild. Auch ganz zum Schluß stand der Kassaindustrieaktienmarkt unter dem Zeichen erheblicher Abgaben, namentlich seitens des Privatpublikums. Auch wurden ziemlich umfangreiche Zwangsverkäufe vorgenommen. Von den uns besonders interessierenden Werten erlitten gegenüber dem Stand der Tabelle vom 25. Juli noch Einbußen u. a.: Reisholz-Papier 4%, Varziner Papier 4% und Norddeutsche Zellulose 10%. Im Gegensatz dazu war an den Ultimomärkten der Berliner Börse, die gewissermaßen ganz auf sich selbst angewiesen blieb, da Wien und Paris geschlossen hatten, eine Erholung zu verzeichnen, die durch die Hoffnung auf eine Lokalisierung des Konfliktes oder gar seine vollständige Beseitigung, sowie durch Deckungskurse unterstützt wurde. So waren auf den Terminmärkten im Vergleich mit dem »schwarzen Sonnabend« eine ganze Reihe von Kursbesserungen eingetreten. Der Privatdiskont zog von drei auf vier Proz, d. h. auf die Höhe des Diskonts der Reichsbank an.

Kleine Mitteilungen

Auszeichnung. Herr Konsul Aug. Schmitz, stellvertretender Generalkommissar der deutschen Abteilung der Baltischen Ausstellung, und Herr Konsul Max Engeström in Malmö, beide Vorstandsmitglieder der Papierfabrik Strömsnäs Bruks Aktiebolag und der Pappenfabrik Fridafors Fabriksaktiebolag, wurden, als der König von Schweden die Ausstellung besuchte, zum Kommandeur des Wasaordens 2. Klasse bzw. zum Ritter des Nordsternordens ernannt. A.

Arbeitseinstellungen in Schweden 1913. In der Holzstoff- und Papierindustrie Schwedens kamen nach amtlichem Bericht im Jahre 1913 wegen Konflikts neun Arbeitseinstellungen vor, welche 1160 Arbeiter berührten und einen Verlust von 29 900 Arbeitstagen verursachten. Die Arbeitgeber waren alle organisiert, die Arbeiter in vier Fällen unorganisiert. Die Ursache waren in fünf Fällen Lohnfragen. In sechs Fällen kam ein Kompromiß zustande, in zwei wurden die Forderungen der Arbeiter angenommen. Eine erhebliche Anzahl neue Tarifverträge wurde ohne offenen Konflikt abgeschlossen, und im großen und ganzen können die Arbeitgeber, wie der Vorstandsbericht des Arbeitgebervereins bemerkt, mit dem Resultat zufrieden sein. A.

Bücherschau

Die Wertveränderung durch Abschreibung, Tilgung und Zinseszinsen. Formeln und Tabellen zur sofortigen Ermittelung des Verlaufes und jeweiligen Standes eines Betriebs- oder Kapitalwertes. Zum Gebrauch für Ingenieure, Verwaltungsbeamte, Kaufleute

Wegen Vergrößerung zu verkaufen:

1. **Eine Langsieb-Papiermaschine** von 2,050 m Siebbreite, 12,375 m Sieblänge, 9,200 m Naßfilzlänge, 5,400 m Steigfilzlänge. 8 Papier-Trockenzylinder von 1500 mm Durchmesser, 5 Filztrockenzylinder von 800 mm Durchmesser, ein Kühlapparat, 1 Rollapparat mit Feuchter.
2. **Ein Kalander** (System »Haubold«), Walzenbreite 1950 mm.
3. **Eine Schneidmaschine** »Walmsley« mit mit einer Aufstapelvorrichtung (System »Cortis«)

Sämtliche Maschinen sind im Betriebe zu besichtigen.

Angebote an die **Soc. Anon. des Papeteries de Limal (Belgien).**

Erstklassige Maschinenfabrik
sucht baldigst mehrere
Konstrukteure
mit umfassenden Kenntnissen, reichen Erfahrungen und längerer Praxis
im Bau von Papiermaschinen,
ferner einen
Konstrukteur
für Querschneider, Kalander und ähnliche Maschinen.
Gefl. Angeb. mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **P. F. 5582** durch die Exped. d. Bl. erb.

Ländereien mit Wasserkraft u. Weiher
erbteilungshalber billig zu verkaufen. Preis 30 000 Mk. Im Seitentälchen der Wupper, etwa 3 km vom Bahnhof Hückeswagen (Rheinl.), Nähe des Industriegebietes, 1½ km von der großen Bever-Talsperre. — Weiher etwa 6½ Morgen, Wasser klar, zugehörend Ober- u. Untergraben. Wasserfall 22 HP (erhöhbar auf 185 HP), diente bis 1894 einer Spinnerei, die abbrannte und jetzt kleine Ruine ist. Starkstromleitung vorbeiführend. Unmittelbar anliegend etwa 11 Morgen gutes Acker- u. Wiesenland an guten Wegen. — Grundstück geeignet für Papierfabrik usw. Auch für alle landwirtschaftl. Betriebe, da geschützte Lage in prächtigem Tale, nahe Verkehrsstraße, Eisenbahn, Stadt. Gäbe netten kl. Landsitz, Gegend idyllisch romantisch. Hückeswagen ist die Perle des Bergischen Landes. Auf Wunsch genaue Karte (Meßtischblatt) leihweise.

Bescheid: **Dr. Clarenbach,** Ratingen; **Frl. Helming,** Hückeswagen; **Frl. Tilla Clarenbach,** Hückeswagen; Postsekretär **Pabst** in Cöln-Nippes, Gellertstr. 31.

Digitized by Google

usw. Aufgestellt und erläutert von Dipl.-Ing. H. Kastendieck. Berlin, Verlag von Julius Springer. 1914. Preis gebunden 1,60 Mk.

Die vorliegende Arbeit ist beim Nachdenken über die Streitfrage entstanden, ob bei Abschreibungen Zinseszinsen zu berücksichtigen sind oder nicht. Der Verfasser ist zu dem Ergebnis gekommen, daß beide Wege gangbar sind, wenn man die Wirkungen klar erkennt. Hierzu sollen nun die Formeln und Tabellen denen in einfacher Weise helfen, die gewohnt sind, wissenschaftliche Wirtschaftslehre anzuwenden. Die Formeln sind nicht immer in der mathematisch einfachsten Form geschrieben. Es ist Wert darauf gelegt, daß sämtliche Rechnungen durch einfache Multiplikationen und Divisionen ausgeführt werden können. Auch scheinbar verwickelte Formeln werden durch das Einsetzen der Werte überraschend einfach, so daß elementare Kenntnis in der Benutzung von Formeln vollauf genügt. So erfüllt die Arbeit ihren Zweck in bester Weise.

*

Talkum-Brevier für Papiermacher. Von k. k. Kommerzialrat Heinrich Rosenberg, gerichtlich beeidigten Sachverständigen und Schutzmeister für Talkum in Wien, Gesellschafter der Firma Bernfeld & Rosenberg, Talkumgrubenbesitzer und Talkumhändler in Wien. Preis broschiert 2 Mk. Verlag von Aug. Weisbrod, Frankfurt a. M.

Die auf, unter Verwendung von Talkum hergestelltem, Papier aus der Aktienpapierfabrik Regensburg, Alling bei Regensburg, gedruckte Broschüre enthält eine Sammlung von Gutachten und in der Fachliteratur veröffentlichten Angaben aus der Praxis der Papier- und Zellstoff-Industrie über die Verwendung von Talkum und ist wohl der erste im Auftrag des Verbandes der Talkum-Interessenten in Oesterreich-Ungarn unternommene Versuch, den Papierfabrikanten eine möglichst vollständige Instruktion über die Verwendungen und die Verwendungsmöglichkeiten von Talkum zu geben. Der Inhalt ist lexikalisch geordnet, ein Sachregister erleichtert das Auffinden der einzelnen Daten. Ein Anhang enthält eine Beschreibung des Abbaues und der Aufbereitung von Talkum in dem größten steirischen Talkumwerke.

*

K. k. Technologisches Gewerbe-Museum, Wien. Der soeben erschienene XXXV. Jahresbericht der Anstalt über das Schuljahr 1913-1914 enthält eine Zusammenfassung der für das Institut bedeutenden Vorkommnisse, Verfügungen und Erweiterungen, gibt Aufschluß über die Organisation der Anstalt, über Gliederung und Zweck der bestehenden höheren Fachschule für Maschinentechnik und der höheren Fachschule für Elektrotechnik, wie auch der Speziallehrkurse für Papierindustrie, Artilleriemeister, Kesselheizer und Dampfmaschinenwärter, für Automobilwagenlenker endlich über die 20 Speziallehrkurse mit Abend- und Sonntagunterricht. Aus dem Berichte sind ferner die Personalstatistik, die Wirksamkeit der Unterrichts- und Versuchsanstalten, die Schülerunterstützungen und Schülerexkursionen usw. ersichtlich. Der Bericht gibt auch Aufschluß über die ununterbrochen steigende Frequenz der Unterrichtsanstalten, welche in ihrer Gesamtheit 1629 Schüler ausweist, wovon auf die Tagesschulen 662, auf die Speziallehrkurse 969 Schüler entfallen. Auch die Versuchsanstalten für Papierprüfung, für Bau- und Maschinenmaterialie und für Elektro-

Gebrauchte leere Säcke

aller Art sowie Packleinen und Sacklumpen kaufe jederzeit zu höchsten Preisen. Fordern Sie, bitte, unter Angabe des ungefähren Quantums und der Sorten, Preise und Bedingungen von:

Westdeutsche Sack-Centrale, Dortmund.

Zu kaufen gesucht:

Eine Schneidmaschine

System »Verny«

mit 2,250 m beschnittener Papierbreite.

Gefällige Offerten an die **Soc. Anon. des Papeteries de Limal** (Belgien) erbeten.

Papierprüfungsanstalt

ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz

Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5436

Untersuchungen aller Papiersorten

in kürzester Frist, wenn nötig

innerhalb 24 Stunden

Mürbe & Co., G.m.b.H., Görlitz i. Schl.

Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.

Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:

Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.

Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.

Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.

Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.

Deckenheizung mit warmer Luft und selbsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.

Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.

Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.

Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 15 Atm. geeignet.

Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.

Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,35% des Kohlenverbrauchs.

Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zelluloosefabriken im Betriebe.

Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.

Man fordere Spezial-Druckschriften. 4124

Digitized by Google

technik zeigen eine stets steigende Inanspruchnahme. Nebst diesen drei Versuchsanstalten ist im Berichtsjahre die neu errichtete Versuchsanstalt für Radiotechnik eröffnet worden. Der Jahresbericht wird über Wunsch an Interessenten durch die Direktion zur Verfügung gestellt.

Beilagen-Hinweis.

Um Brennstoff beim Kesselheizen zu ersparen und die Kessel selbst vor vorzeitigem Ruin zu schützen, um ferner die Abdampfwärme nachhaltiger nutzbar zu machen, empfiehlt sich die Anschaffung von Gegenstrom-Vorwärmern System „Mattick". Weitere Einzelheiten enthält der beiliegende Prospekt der Maschinenfabrik F. Mattick, Dresden-A. 7, auf den wir besonders verweisen.

Pour économiser du combustible dans le chauffage des chaudières et préserver ces dernières elles-mêmes d'une ruine prématurée, enfin pour mettre à profit d'une façon plus durable la chaleur de la vapeur d'échappement, il est recommandable d'employer les Réchauffeurs Système »Mattick« à contre-courant. On trouvera d'autres détails sur ce point dans le prospectus annexé de la Maschinenfabrik F. Mattick, Dresde A. 7, sur lequel nous appelons spécialement l'attention.

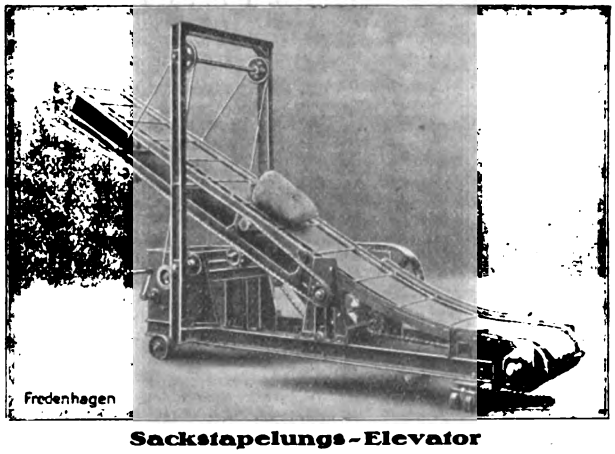
In order to save fuel in boiler furnaces an to protect the boilers themselves from premature ruin and, in addition, to utilise the waste heat more efficiently counter-current feed heaters on the »Mattick« system should be procured. Further particulars are contained in the accompanying list issued by Maschinenfabrik F. Mattick, Dresden A 7, to which we draw special attention.

Der unserer heutigen Nummer beiliegende Prospekt der Firma: Reform-Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H. in Görlitz über „Reform-Kanal-Trockenanlagen" sei einer eingehenden Beachtung empfohlen, um so mehr, als die Abdampfwärme von Auspuff- und Kondensationsdampfmaschinen und Lokomobilen in den meisten Betrieben unausgesetzt entweicht, obgleich dieselbe für billigste Trocknung der verschiedensten Materialien verwendet werden könnte.

Unter der gesetzlich geschützten Marke „Alsaru" bringt die Firma Alexander Sauer, Duisburg-Ruhrort, eine Gummiqualität auf den Markt, die als Universalmaterial für Pumpen- und Kondensatorklappen den höchsten Anforderungen entspricht und sich durch große Reinheit, Geschmeidigkeit, Festigkeit und Widerstandsfähigkeit auszeichnet. Weitere Angaben enthält der beiliegende Prospekt.

Die Maschinenfabrik Schneider & Helmecke, Magdeburg, empfiehlt in der beigefügten Prospektbeilage ihre anerkannt bewährten Sondererzeugnisse in Kondenstöpfen, Rückleitern, Schwimmerventilen und anderen automatisch arbeitenden Regulier- und Kontroll-Apparaten.

Fahrbare elektr. angetriebene Stückgut-, Stapel-Elevatoren



Sackstapelungs-Elevator

sowie Transportanlagen für Kisten, Säcke, Zeitungen usw. Aufzüge bis zu den schwersten Lasten, mit und ohne Führerbegleitung, liefert seit Jahrzehnten in Ia Ausführung

Wilhelm Fredenhagen
Offenbach a. M.
Spezialfabrik für Aufzüge und Transportanlagen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 7. August 1914** **Heft 32**

Inhalt:

Seite	
919—925	Aus welchen Ursachen kann das Vergilben organischer Fasern oder der aus ihnen hergestellten Fabrikate abgeleitet werden?
927—929	Ueber Korrosionen in Dampfkesseln, Ueberhitzern, Rohrleitungen usw.
930—931	Ein neues Holzschleifverfahren
932—946	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen — Bücherschau.

Sommaire:

Page	
925—927	Cause du jaunissement des matières fibreuses organiques
929—930	De l'utilité pratique de l'eau de condensation pour l'alimentation des chaudières
931	Nouveau procède de défibrage du bois
932—946	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles — Bibliographie.

Contents:

Page	
925—927	The causes of organic fibrous materials turning yellow
929—930	The employment of water of condensation for feeding boilers
931	A new process of grinding wood
932—946	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received — Bibliography

Aus welchen Ursachen kann das Vergilben organischer Fasern oder der aus ihnen hergestellten Fabrikate abgeleitet werden?

Von B. Haas.

(Fortsetzung aus Heft 31, Seite 894.)

Zur Ueberprüfung dieser Feststellungen wurde nun der wichtige Zusammenhang untersucht, der zwischen der physikalischen wie chemischen Reaktionsfähigkeit und dem Gilben der angeführten Gewebe und dem aus diesen hergestellten Faserbreien besteht. Hierzu wird seit jeher, wenn auch für ziemlich abweichende Zwecke fast vollkommen unbewußt, in der Textiltechnik Säure wie eisenfreies Aluminiumsulfat verwendet bzw. solches, dessen Gesamt-Eisengehalt der Grenze von 0,001 % ziemlich nahekommt und dessen konzentrierte Lösung in Ferrozyankalium wahrnehmbare Verfärbung nicht hervorrufen darf. Wird aus derartiger schwefelsaurer Tonerde und vollkommen weichem Wasser eine verdünnte Lösung hergestellt, und werden in diese organische Gewebe oder aus diesen hergestellte Faserbreie eingetragen, so treten gegenseitige mechanische oder physikalische und chemische Reaktionen auf, die mit der Berührung sofort entstehen und so lange dauern, bis die Reaktionsfähigkeit der Gewebefasern oder die der Aluminiumsulfatlösung irgendwie behindert oder erschöpft wird. Die Reaktionsfähigkeit der Gewebe oder Faserbreie tritt stets gleichzeitig, wenn auch mit ziemlich abweichender Geschwindigkeit auf und sie kann auch nicht gesondert, behindert oder erschöpft werden.

Zufolge der Reaktionsfähigkeit der Gewebe oder Faserbreie wird auf diesen aus der Aluminiumsulfatlösung kolloidales Tonerdehydrat, nicht selten vereint mit kolloidalem basischen Aluminiumsulfat und kolloidaler Tonerde abgeschieden. Diese Abscheidungen

Digitized by Google

sind von der Oberfläche derart beeinflußter Gewebefasern weder mit mechanischen noch mit chemischen Hilfsmitteln leicht zu entfernen. Diese Abscheidungen zeigen neben außerordentlich feiner Struktur und Verteilung auch sehr zähen wie elastischen Zusammenhang, und gleich zähe Anlagerung wie einseitige Verbindung mit ihrem Faseruntergrunde. Die erstere ist um so fester und umfangreicher, je reiner die mit dem Aluminiumsulfatbade zu behandelnden Gewebefasern sind, bzw. je weniger anorganische Anlagerungen oder Verbindungen sie belasten, und je weniger aromatische Aldehyde-, Gummi-, Gerb- oder Bitterstoffe sie bei gleichzeitigem Vorhandensein von Ligno-, Pekto-, Cuto-, Adipo-, Hydro-, Hemi- oder Oxyzellulosen sie zugleich enthalten. Da die wechselseitige mechanische oder physikalische und chemische Beeinflussung des Aluminiumsulfatbades und der Gewebefasern oder Faserbreie nur unter gegenseitigem Stoffaustausch vor sich gehen kann, so geschieht dies folgerichtig um so leichter, rascher und energischer, je reiner die mit dem Sulfatbade zu behandelnden Gewebefasern von anorganischen oder organischen Anlagerungen wie Verbindungen sind. Dieser scheinbare Widerspruch kann durch einfache Versuche sehr leicht erklärt werden. Rohe oder unbehandelte Gewebefasern oder Faserbreie verraten, vereint mit einem Aluminiumsulfatbade nur sehr träge oder überhaupt keine nennenswerte wechselseitige physikalische oder chemische Beeinflussung, die bei Anwendung ägyptischer Baumwollgewebe unter sonst gleichen Voraussetzungen sets geringer bleibt, wie bei Anwendung gleichartiger amerikanischer Gewebefasern. Werden diese vorher in üblicher Weise gebeucht oder gekocht, gewaschen und nachher in das Alumniniumsulfat gebracht, so nimmt ihre wechselseitige Beeinflussung bezüglich Geschwindigkeit und Energie auffallend zu, wobei die Abweichungen ägyptischer und amerikanischer Gewebefasern unter sonst gleichen Voraussetzungen um so schärfer vortreten, je größere Härteabweichungen das zum Kochen, Spülen und Waschen verwendete Betriebswasser aufweist. Werden diese Gewebefasern vor Einbringen in das Aluminiumsulfatbad auch nur schwach gebleicht, so nimmt ihre wechselseitige Beeinflussung bezüglich Geschwindigkeit und Energie wieder wesentlich zu, und zwar um so mehr, je weniger hartes Betriebswasser und je kalkärmere Bleichmittel zur Anwendung gelangen und je gründlicher das Bleichgut gespült oder gewaschen worden ist. Die Gewebefasern vermitteln hierbei stets geringere wechselseitige Beeinflussung wie die aus ihnen hergestellten Faserbreie.

Hieraus geht hervor, daß mit weichem Betriebswasser gebeuchte oder gekochte, mit gleichem Wasser gespülte wie gewaschene, mit Natriumsuperoxyd gut gebleichte und hierauf gründlich entsäuerte wie gewaschene Gewebefasern oder Faserbreie nach Verbringung in ein Aluminiumsulfatbad die beste gegenseitige Beeinflussung vermitteln. Hierzu müssen aber aus dieser gut freiliegenden Zellulose soviel Stoffanteile in das Sulfatbad abwandern, als aus diesem zu gegenseitiger Umsetzung in die Zellulose vorwiegend in Form von kolloidalem Tonerdehydrat abwandern. Gleichviel, ob nun das Einsetzen oder Auslösen dieser zyklischen Wanderung oder Strömung durch günstige Oberflächeneinwirkungen der saugfähigen wie durchlässigen Zellulose und der Aluminiumsulfatlösung vor sich geht oder durch elektrolytische Wirkungen der beiden, sind die durch diese entstehenden Wanderungs- oder Strömungsprodukte nicht als rein mechanische oder physikalische bzw. hydrolytische Abspaltungen oder Anlagerungen zu erachten, sondern als ausgesprochene chemische Verbindungen. Von diesen sind die entstandenen, vorwiegend organischen Sulfatverbindungen als normale oder gesättigte Verbindungen nachzuweisen, während anderseits die kolloidale Tonerdehydratverbindung vorerst nur als einseitig geschlossenes Komplexsalz anzusprechen ist, dessen anderseitiger Schluß oder vollkommener Ringschluß erst dann erfolgt, wenn diese kolloidale Tonerdehydrat - Zelluloseabbauverbindung nachher auch mit Farb- oder Leimstofflösungen in Verbindung gebracht wird. Da aber selbst die letzthin angeführten Gewebefasern oder Faserbreie noch geringen Anteil an unterschiedlichen Fremdstoffen enthalten, die zur äquivalenten Umsetzung des zugewanderten kolloidalen Tonerdehydrates oder vielmehr zur Bindung des entsprechend freigemachten Sulfates nicht stets vollkommen genügen, muß bei Anwendung dieser fast ideal beschaffenen Zellulose und bei Vorhandensein von entsprechendem Aluminiumsulfatüberschuß ein Abbau der wirklich vollkommen freiliegenden wie reinen Zellulose vor sich gehen. In derartigen Fällen tritt ein solcher Abbau auch tatsächlich ein, ohne daß jedoch dadurch eine Entwertung, Verunstaltung oder Schwächung derart beeinflußter Zellulose nachzuweisen wäre. Denn dieser Abbau erfolgt nur in sehr geringem Grade und die Elementarzusammensetzung der ursprünglichen Zellulose zeigt auch keine merkliche Abweichung. Die geringen abgebauten Zellulosekörper können aber doch nicht mehr als solche, sondern gewissermaßen als Hydratprodukte angesprochen werden, die im status nascendi des kolloidalen Tonerdehydrates entstehen. Auf diese Wirkungen ist

Digitized by Google

es zuzuschreiben, daß solche Fasern nachher schärferen Glanz zeigen wie zuvor und zwar gleichviel, ob sie anschließend mit Farben bzw. Leimstoffen in Verbindung gebracht werden oder nicht. Da aber in vorbeschriebener Weise freiliegende, ideal reine Zellulosefasern in der Textil- wie Papiertechnik fast niemals oder nur äußerst selten hergestellt werden und zur Behandlung mit Aluminiumsulfatlösung gelangen, kann man behaupten, daß nach technischen oder technologischen Begriffen ausgesprochen reine und gut freiliegende Zellulosefasern durch das Einbringen in Aluminiumsulfatlösung von den ihnen noch anhaftenden Unreinigkeiten und Fremdkörpern sehr weitgehend oder fast vollendet befreit werden.

Hieraus können bezüglich des Gilbens von Gewebefasern folgende wichtige Folgerungen abgeleitet werden.

Scheinbar gut weiße Gewebefasern und die aus diesen hergestellten Faserbreie, die ähnliche Beschaffenheiten aufweisen wie die letztgenannten, gilben bei halbwegs sachgemäßer Behandlung nicht nach bzw. nur außerordentlich langsam und kaum merklich. Alle die scheinbar gut weißen Gewebefasern, welche mit erheblicherer Menge von augenfällig nicht wahrnehmbaren Unreinigkeiten oder Fremdstoffen beladen oder durchsetzt sind, als in dem jeweils angewendeten Aluminiumsulfatbade zur Abwanderung gebracht werden kann, büßen ihre gut weiße Farbe alsbald ein, und zwar um so rascher, je unsachgemäßer sie behandelt werden. Diese Farbenumschläge treten daher auch bei Anwendung von entfärbten Leimmitteln auf, da diese als sehr empfindliche Sauerstoffträger die Autoxydation der durch sie verdeckten organischen Fremdstoffe der wirklichen Zellulose außerordentlich fördern. Durch diesen Zerfall wird nachher die Leimfestigkeit beeinträchtigt und auch das Weiß der Zellulosefasern, welche Mängel in der Technik als Zurückgehen der ursprünglich guten Leimfestigkeit und Weiße der Zellulosefasern bezeichnet werden. Sind die zuletzt angeführten Gewebefasern und Faserbreie auch noch mit ausgesprochen anorganischen Unreinheiten durchsetzt, die das Abwandern der organischen Unreinheiten in das Sulfatbad behindern oder abschwächen, und ebenso auch das Zuwandern von kolloidalem Tonerdehydrat, zo zeigen derartige Gewebefasern oder Faserbreie ähnliche Mängel in wesentlich stärkerem Grade wie die vorangeführten. Für den Bestand der Farben wie der Leimfestigkeit ist es daher von ausschlaggebendem Belang, ob unter der Farben- wie Leimhülle mehr oder minder reine bzw. freiliegende Zellulosefasern sind. Denn mit der Abnahme dieser Reinheit der Zellulosefasern nimmt die Unbeständigkeit oder der unaufhaltsame Abbau oder Zerfall ihrer Anlagerungen oder Fremdstoffe zu; hierdurch werden die Farben- wie Leimhüllen alsbald verfärbt und zerstört. Hieraus ist es auch allein abzuleiten, warum die Leim- wie Farbenfestigkeit von Papieren, die unreine Zellulose enthalten, unter sonst gleichen Voraussetzungen wesentlich rascher zurückgeht wie die Leim- und Farbenfestigkeit von Papieren, die verhältnismäßig reinere Zellulose enthalten. Auf ähnlichen Ursachen beruht auch das Nachlassen der Farbenfestigkeit von Gewebefasern.

Werden Gewebefasern in eine Farbstofflösung eingebracht, so nehmen die ersteren bei genügender Freilage ihrer Zellulosefasern auch den Farbstoff scheinbar auf; dieser ist aber nachher schon allein mit Wasser gründlich zu entfernen und mit Seifenlösung noch vollkommener. Werden aber die gleichen Gewebefasern vorher in eine Tonerdesalzlösung gebracht, und nachher in das gleiche Farbstoffbad, dann nehmen die Fasern den Farbstoff nicht nur scheinbar auf, sondern er ist mit den Fasern so fest verbunden, daß er selbst mit kochender Seifenlösung nicht entfernt werden kann. Derartige Färbungen werden daher als fest oder beständig bezeichnet. Diese Farbenfestigkeit kann aber nur dadurch entstanden sein, daß das in die Gewebefasern abgewanderte kolloidale Tonerdehydrat mit diesen nicht eine physikalische Anlagerung, sondern auch ausgesprochene chemische Verbindung eingegangen ist, und weil das Tonerdehydrat anderseits mit dem Farbstoffe gleiche Verbindungen eingeht. Diese müssen daher als zweiseitige oder doppelte Komplexsalze bezeichnet werden. Aus ähnlichen Ursachen ist es abzuleiten, warum das mit den Zellulosefasern in Verbindung getretene kolloidale Tonerdehydrat von den ersteren während und nach beendeter Leimung oder Färbung auch durch nicht zu starke Alkalien oder Säuren nicht beseitigt werden kann. Diese Behinderung wird teilweise auch dadurch gefördert, daß das in die Zellulosefasern abgewanderte kolloidale Tonerdehydrat während seiner einseitigen Verbindung mit den Fasern und während seiner anschließenden anderseitigen Verbindung oder festen Anlagerung an die zugewanderten Resinolsäuren oder Farbstoffe seinen Aggregatzustand vollkommen wechselt, indem er hierbei von kolloidalen in amorphen Aggregatzustand übergeht, wodurch es seine Löslichkeit in Alkalien und Säuren wesentlich einbüßt. Schon dieser Uebergang des im status nascendi wirkenden kolloidalen Tonerdehydrates spricht dafür, daß der Wechsel seines Aggregatzustandes unmöglich allein durch physikalische Einflüsse vor sich gehen kann. Für diesen Verlauf spricht auch der Versuch, daß das Tonerdehydrat aus gefärbten oder geleimten Zellulose-

Digitized by Google

fasern oder Papieren mit Alkalien oder Säuren erst dann gesondert werden kann, wenn beide die Fasern erheblich angreifen.

Hieraus geht zugleich hervor, warum Schwefelsäure beim Leimen unmöglich gleich gute Wirkungen vermitteln kann wie Aluminiumsulfat. Denn wird die Schwefelsäure in äquivalenter Menge verwendet, so kann die in der Harzleimmilch befindliche freie Resinolsäure mit den Zellulosefasern günstigen Falles nur ausgesprochen mechanische Anlagerung eingehen. Aber selbst diese erscheint sehr mangelhaft oder überhaupt fragwürdig, wenn berücksichtigt wird, daß der Säuregehalt der verdünnten Schwefelsäure stärker ist wie der der freien Resinolsäure, wodurch die erstere die Zellulosefasern auch rascher und energischer beeinflussen kann, und zwar durch Fixierung ihrer sämtlichen anorganischen wie organischen Fremdstoffe oder Anlagerungen, und durch ihr Ausscheiden oder Vordrängen an die Oberfläche der Zellulosefasern. Diese büßen dadurch an ihrer physikalischen und chemischen Reaktionsfähigkeit wesentlich ein, und ihre sehr empfindliche oder sehr unbeständige Oberflächenbeschaffenheit verursacht nachher auch das Zurückgehen ihrer Leim- und Farbenbeständigkeit, da beide den Abbau ihres empfindlichen Untergrundes nicht zu verhindern vermögen. Gleich unvorteilhaft wirkt die Schwefelsäure auf das resinolsaure Natron ein, indem dieses sofort zersetzt wird, wodurch seine Zersetzungsprodukte wesentlich an physikalischer wie chemischer Reaktionsfähigkeit einbüßen. Diese Reaktionsfähigkeit kann zwischen den Zellulosefasern und der plötzlich abgespaltenen Resinolsäure schon zufolge der Benachteiligung der Zellulosefasern nicht vollkommen einsetzen, ferner auch deshalb nicht, weil die momentan ausgelöste Reaktionsfähigkeit der abgespalteten Resinolsäure mit der nur allmählich auslösbaren Reaktionsfähigkeit der an und für sich bereits beeinträchtigten Zellulosefasern nicht den entsprechenden wechselseitigen Austausch eingehen kann. Auf diese Unmöglichkeit ist es auch vorwiegend zurückzuführen, warum die bereits freie und auch die freigemachte Resinolsäure zufolge Behinderung ihrer Reaktionsfähigkeit sich nicht gleichmäßig und in feiner Verteilung ausbreiten kann, sondern in Gerinnsel überschlägt. Dieses kann sich daher den Zellulosefasern günstigsten Falles nur rein mechanisch angliedern, nicht aber vollkommen gleichmäßig anlagern. Diese Angliederung entbehrt aber jeden festen Haltes auch deshalb, weil das Bindeglied, das koagulierte Tonerdehydrat, fehlt, weil die Oberfläche der Zellulosefasern schon zufolge Einwirkung der Schwefelsäure nicht freiliegt, und weil den Resinolsäuren zufolge ihres geronnenen Zustandes genügende Adsorptionsfähigkeit fehlt. Die Beständigkeit derart geleimter Zellulosefasern läßt aber deshalb vieles zu wünschen übrig, weil die grundlegende Bedingung der Leimfestigkeit, die gegenseitig und gleichzeitig bzw. allmählich einwirkende Reaktion der zu leimenden Zellulosefasern und der leimenden Resinolsäuren überhaupt nicht zur Wirkung gelangen kann.

Diese Reaktion geht bei Anwendung von äquivalenten Mengen Tonerdesulfat in vollkommen abweichender und unvergleichlich vorteilhafterer Weise vor sich. Zuerst setzt die gegenseitige Reaktionsfähigkeit zwischen den saugfähigen, durchlässigen und großen Oberflächen der Zellulosefasern und der Tonerdekomponente des Sulfates ein, weil diese gegenseitige Reaktionsfähigkeit wesentlich größere Energie und Geschwindigkeit aufweist, wie die zwischen den gleichen Zellulosefaseroberflächen und der Sulfatkomponente des Tonerdesalzes.

Es setzt daher zuerst eine zyklische Abwanderung von kolloidalem Tonerdehydrat gegen und in die Zellulosefasern ein, und dementsprechend tritt zugleich aus den Fasern zuerst eine Abwanderung von organischen wie unorganischen Anlagerungen gegen und in das freigewordene Sulfat des Tonerdesalzes ein, d. h. die zyklische Abwanderung des kolloidalen Tonerdehydrates und die der angeführten Anlagerungen kann nicht auf einmal, sondern nur allmählich erfolgen, und zwar nur unter Einhaltung entsprechender Aequivalenz. Inzwischen kann die mit organischen wie anorganischen Abwanderungsstoffen beladene und ebenfalls in äquivalenter Menge freigemachte Sulfatkomponente des Tonerdesalzes überhaupt nicht zur Einwirkung auf die Zellulosefasern gelangen, weil die Reaktionsfähigkeit der Sulfatkomponente durch stete bzw. allmähliche Zuwanderung von Anlagerungen unterbunden bleibt, und weil das abgewanderte Tonerdehydrat zufolge seiner vorerst einseitigen Verbindung mit den Zellulosefasern auch molekulare Umsetzungen erlitten hat, die das Einwirken der schwachen Säure behindern bzw. die Löslichkeit des modifizierten Tonerdehydrates in schwachen Säuren unterbinden. Schon aus diesem Grunde ist es angezeigt, nicht gleich die zum Leimen erforderliche gesamte Aluminiumsulfatmenge einzutragen, sondern nur ihren größeren Teil.

Wird nun die Harzleimmilch eingetragen, die vorwiegend teils freie, teils an Natron gebundene Resinolsäuren enthält, so wird von diesen die erstere deshalb zuerst gegen das mit den Zellulosefasern verbundene und einerseits noch reaktionsfähige Tonerdehydrat abwandern und von diesem gebunden, weil die Reaktionsfähigkeit dieser beiden rascher und energischer einsetzen kann, wie die zwischen

Digitized by Google

dem einerseits noch reaktionsfähigen Tonerdehydrat und der gebundenen bzw. der abzuspaltenden Resinolsäure bestehende Reaktionsfähigkeit, oder wie die zwischen der gebundenen Resinolsäure und der Sulfatkomponente des Tonerdesalzes bestehende Reaktionsfähigkeit, die zufolge der Anreicherung der Sulfatkomponente mit organischen wie unorganischen Stoffen an und für sich abgeschwächt ist. Diese Sulfatkomponente kann die Zellulasefasern daher erst recht nicht beeinflussen, da die zwischen ihr und der Natronkomponente der gebundenen Resinolsäure bestehende Reaktionsfähigkeit wesentlich rascher und energischer einsetzen kann, wie die zwischen den Zellulosefasern, ihrer Tonerdehydratverbindung und der Sulfatkomponente des Tonerdesalzes bestehende Reaktionsfähigkeit. Diese Sulfatkomponente spaltet nunmehr die Natronkomponente der Resinolsäure ab; diese Abspaltung kann auch nur allmählich, nicht aber in einem Zuge erfolgen, da nicht mehr Natron abgespalten werden kann, als entbundene Resinolsäure zum Tonerdehydrat allmählich abwandert, oder als dieses allmählich noch Resinolsäure zu binden vermag.

Auf den Verlauf dieser Reaktionen ist es auch zurückzuführen, warum die Leimung bei Anwendung von Tonerdesulfat in feiner Verteilung gleichmäßig und allmählich verläuft, warum diese Leimung schon aus diesem Grunde fest hält, warum die in die Sulfatkomponente abgewanderten Verunreinigungen der Zellulosefasern nicht leicht in diese oder in ihre Leimverbindungen zurückwandern können, warum es nicht gleich ist, ob die zu leimenden Zellulosefasern zuerst mit Aluminiumsulfat behandelt werden oder nicht, warum dieses nicht auf einmal eingetragen werden soll, warum der Restanteil erst nach erfolgtem Eintrage der Harzleimmilch eingetragen werden soll, warum der Eintrag der letzteren und auch der des Aluminiumsulfates zwar ununterbrochen, aber in tunlichst feiner Verteilung und allmählich erfolgen soll, warum die Handhabung der Leimung um so sorgfältiger zu geschehen hat, je unreinere Zellulosefasern oder an Zellulose ärmere Faserbreie geleimt werden sollen, warum die geleimten Faserbreie tunlichst bald zu verdünnen und zu verarbeiten sind, warum säurefreie Tonerdesalze stets vorzuziehen sind, warum ungebundene Resinolsäuren raschere und bessere Leimung vermitteln als gebundene, und warum die Mitverbindung gebundener Resinolsäuren behufs Neutralisierung der freigemachten und allenfalls noch aktiven Sulfatkomponente des Tonerdesalze trotzdem angezeigt ist.

Aus vorstehenden Untersuchungen geht zugleich hervor, daß all die Einzelheiten, die auf die eingangs angeführten Gewebefasern und der aus ihnen hergestellten Faserbreie bezogen worden sind, auch auf aus sonstigen gras- oder holzartigen Pflanzenstoffen hergestellte Zellulosen, Halbzellulosen oder nur mechanisch erschlossene Rohstoffe bezogen werden können, und zwar um so mehr, als die Zellulosefasern dieser letzteren drei niemals so rein und freiliegend hergestellt werden können, wie die der ersteren zwei. Denn aus Holz hergestellte beste Sulfat- oder Sulfitzellulose enthält vor ihrer Bleiche stets anorganische Anlagerungen und auch Verbindungen der letzteren mit organischen Zersetzungsprodukten bzw. Fremdstoffen, und das gleiche kann auch von der besten, aus grasartigen Pflanzen hergestellten Zellulose behauptet werden. Diese weicht hierin von den ersteren nur insofern ab, als ihre anorganischen Anlagerungen und Verbindungen vorwiegend Kieselsäure enthalten und die organischen vorwiegend Ligninkomplexe, die mit denen holzartiger Pflanzenstoffe nicht verwechselt werden können. Da diese Zellulosen zum weitaus größten Teile noch immer mit Kalziumhyperchlorid gebleicht werden, ist es auf Grund der eingangs angeführten Feststellungen vollkommen ausgeschlossen, daß diese, wenn auch scheinbar gut weiß gebleichten Zellulosen geringeres oder auch nur gleiches Gilben aufweisen können wie unter sonst gleichen Voraussetzungen aus ungebrauchter Baumwolle hergestellte Zellulose. Daß zwischen diesen Zellulosen tatsächlich wesentliche Abweichungen bestehen, und zwar nicht solche, die zuungunsten der aus ungebrauchter Baumwolle hergestellten Zellulose sprechen, geht daraus hervor, daß diese bei sonst gleicher Vorbehandlung beim Einbringen in Kalziumhyperchloridlösung nicht oder doch nur unmerklich verfärbt werden, während die angeführten anderen zwei Zellulosearten dabei sehr starke Verfärbung verraten. Diese kann bei genauer Untersuchung aller in Frage kommenden Einwirkungen bei aus grasartigen Pflanzenstoffen hergestellter Zellulose nur deshalb auftreten, weil das während des Kochprozesses entstehende kolloidale Natronsilikat, vereint mit Spuren von Schwefelsalzen, feine Farben, wie Gummi- oder Schleimlacke, bildet und auf die Fasern fixiert, die von diesen selbst durch gründlichste Spülung oder Waschung nicht vollkommen beseitigt werden können, und die unter gleichzeitiger Einwirkung von Essigsäureanhydrid und einer anderen Säure empfindlichen Farbenumschlag zeigen. Das Essigsäureanhydrid ist in sehr geringfügiger Menge als Bindeglied der Inkrustensubstanz vorhanden, und die andere Säure bildet die unterchlorige Säure des Chlorkalkes. Bei Sulfatzellulose sind als Ursachen fraglicher

Digitized by Google

Verfärbung verschiedene Zersetzungsprodukte von Harzen und Oelen anzusprechen, die selbst mit geringsten Spuren von Kalzium-, Magnesium- oder Schwefelsalzen lackartige Faktis wie seifenartige Verbindungen eingehen, die von den Zellulosefasern niemals vollends zu beseitigen sind und die als solche gegen Einwirkung genannter Säuren ebenfalls mit empfindlichem Farbenumschlage reagieren. Bei Sulfitzellulose beruhen diese Verfärbungen auf ähnlichen Ursachen. Diese feinen Farben, Gummi-, Schleim- oder Harzlacke bzw. Faktis sitzen stets nur auf dem Häutchen der Zellulosefasern, von wo sie nicht zu entfernen sind, auch wenn diese noch so gründlich gewaschen werden. Denn die feinen, fast hauchartig erscheinenden Lack- oder Faktisanflüge sind mit dem Häutchen der Zellulosefasern nicht nur mechanisch verbunden. Diese Verbindungen sind um so unvorteilhafter, je mehr Kalk, Magnesium und Kieselerde sie enthalten. Schon aus diesem Grunde wären mit derartigen Stoffen beladene Kochlösungen oder Waschwässer tunlichst nicht zu verwenden. Den angeführten feinen Lack- oder Faktisanflügen ist aber bei weiterer Untersuchung um so erheblichere Bedeutung beizumessen, weil beide als Hauptursachen dafür bezeichnet werden können, daß mit derartigen Anflügen behaftete Zellulosefasern nur mit verhältnismäßig erheblichem Mittelaufwande und nur bei sehr sachgemäßer Verarbeitung vor dem Zurückgehen ihrer Leim- wie Farbenfestigkeit, günstigsten Falles nur genügend, aber niemals vollkommen verschont bleiben.

Diese feinen Lack- oder Faktisanflüge sind sehr unbeständig und sehr empfindlich, und anderseits doch wieder sehr widerstandsfähig, da sie beispielsweise durch Kalziumhypochlorit zwar scheinbar entfärbt, aber nicht leicht vollends zerstört werden können. In ungebleichtem Zustande gilben mit solchen Anflügen behaftete Zellulosefasern deshalb bald nach, weil die ersteren schon unter Einfluß von Luft und Licht Umsetzungen erleiden, die stets von Nachdunkelung begleitet sind. Gleich empfindlich sind diese Anflüge auch gegen Einwirkungen ihres Faseruntergrundes, dessen organische Verunreinigungen ebenfalls in steter Umwandlung begriffen sind. Diese Umwandlung geht deshalb unbehindert vor sich, weil die feinen Anflüge dem Durchdringen von Luft, Licht, Wärme oder Feuchtigkeit keinen Widerstand bieten. Diese Einwirkungen fördern die Autoxydation der Bestandteile des Untergrundes und der sie bedeckenden Anflüge in gleicher Weise. Da aber diese chemischen Vorgänge stets von Nachdunkelungen beider durch sie beeinflußten schädlichen Teile begleitet sind, und diese zufolge der $CaCl_2 + xCa(OH)_2$-Komponente des Kalziumhypochlorites, wie auch durch seine $Ca(OCl)_2$- oder $Ca(ClO)_2$-Komponente schon zufolge des Kalziumgehaltes niemals vollends zersetzt oder zerstört werden können, zumindest nicht ohne gleichzeitige erhebliche Bildung von Oxyzellulose, so verursachen die angeführten schädlichen Stoffteile auch stets die Gilbung der mit ihnen behafteten gebleichten, scheinbar weißen Zellulosen, und ebenso auch ihre abnehmende Leim- wie Farbenbeständigkeit. Und da der Kalziumgehalt der beiden Komponenten des Hypochlorites die Widerstandsfähigkeit der angeführten schädlichen Stoffteile nur fördert, geht aus diesem Sachverhalte auch zugleich hervor, warum die Anwendung von Kalziumhypochlorit schädliche Folgen verursacht, warum diese bei Mitverwendung von Schwefelsäure verschärft werden, und warum die Anwendung harten Wassers ähnliche Mängel verursachen kann.

Das Gilben gebleichter wie geleimter Zellulosefasern ist daher nicht vorwiegend oder allein auf die Anwendung eisenhaltigen Aluminiumsulfates und ungebleichter Resinolsäure zurückzuführen, da die gleichen Zellulosefasern in ungeleimtem Zustande, unter sonst gleichen Voraussetzungen noch schärferes und rascheres Gilben verraten können. An und in diesen Fasern sitzen noch sehr viele organische Unreinheiten wie Verbindungen, die während der Leimung in die freigemachte Sulfatkomponente des Tonerdesalzes abwandern. Es ist zweifellos angezeigt, eisenfreies Aluminiumsulfat zu verwenden und die zu verwendende Resinolsäure bzw. das Harz zu entfärben. Ob sich hierzu Kalziumhypochlorit eignet, ist nach vorstehenden Untersuchungen nicht gut zu bejahen. Nicht weniger belangreich erscheint die Maßnahme, die geleimten Zellulosefasern oder Papiere während ihrer Trocknung und Stapelung nennenswertem Wärme- oder Feuchtigkeitswechsel zu entziehen, der um so schädlicher ist, je öfter er sich wiederholt. Denn dadurch können die besten und in einwandfreiester Weise hergestellten Zellulosefasern oder Papiere erheblich gilben oder vergrauen, da sie durch diese beiden Einwirkungen einen chemischen Abbau bzw. Rotteprozeß erleiden. Hierzu wäre noch zu bemerken, daß dieser Prozeß besonders dann sehr scharfe Formen annehmen kann, wenn er durch Selbst- oder Neubildung von Taufeuchtigkeit eingeleitet wird, die in den Zellulosefasern oder Zellulosepapieren schon allein durch Wärmeabfall entstehen. Schließt sich dann an diesen ansteigende Wärme, so sind dadurch die idealsten Vorbedingungen zur Rotte oder Röste gegeben, die die durch sie befallenen Zellulosefasern wesentlich verfärben und entwerten können. Es ist daher durchaus nicht gleich, in welcher Weise geleimte Papiere durch die

Digitized by Google

Trockenpartie geführt und nachher gestapelt oder weiter behandelt werden. Alle diese Einzelheiten haben auf Grund vorgehender Untersuchungen auf weniger reine Zellulosen, Halbzellulosen und nur mechanisch hergestellte Fasern um so schärferen Bezug. Aus den gleichen Untersuchungen geht auch hervor, daß die durch Dr. Wurster festgestellten Einzelwirkungen des Leimungsprozesses noch immer nicht leicht zu widerlegen sind, was mich und zweifellos auch seine anderen Freunde schon aus persönlichen Gründen mit Befriedigung erfüllt.

Cause du jaunissement des matières fibreuses organiques.

(Suite et fin. V. N° 31 page 836.)

Si l'on prépare une solution diluée de sulfate d'alumine exempt de fer et d'eau absolument douce, et si l'on y plonge les tissus organiques ou la pâte qui en est faite, il se forme sur la fibre un précipité extraordinairement fin, aussi visqueux en lui-même qu'adhérent à la fibre. Ce précipité n'est facile à enlever ni par les agents mécaniques, ni par les agents chimiques; il adhère d'une façon d'autant plus ferme et est d'autant plus fort que la fibre contient moins d'impuretés organiques (aldéhyde, matières gommeuses tannantes et amères, lignocellulose, pectocellulose, cutocellulose, adipocellulose, hydrocellulose, hémicellulose ou oxycellulose).

La formation de ce précipité représente un échange mutuel de matières entre la fibre de cellulose et la solution de sulfate d'alumine. Cet échange de matières est plus faible avec de la fibre brute qu'avec de la fibre traitée, blanchie, et moindre aussi avec le coton égyptien qu'avec le coton américain. En outre, l'échange de matières est d'autant plus énergique et rapide que l'eau employée pour la cuisson était plus douce et que le liquide de blanchiment était plus pauvre en chaux. De plus, sous forme de tissu, les fibres réagissent plus faiblement que sous forme de pâte. Avec des fibres de cellulose presque pure et le sulfate d'alumine en excès, les fibres de cellulose sont légèrement attaquées, ce qui n'implique nullement un amoindrissement de leur valeur. Les faibles impuretés de la pâte aussi techniquement pure que possible, telle que celle-ci entre en considération dans la fabrication du papier, sont éliminées à peu près complètement par le sulfate d'alumine.

Il en résulte que le jaunissement des fibres blanchies bien blanches peut être empêché à peu près complètement par un bain de sulfate d'alumine si la cellulose ne renferme pas plus d'impuretés qu'il n'en peut être détruit par l'action de la solution de sulfate d'alumine. Toutefois, s'il est encore ajouté un agglutinant, celui-ci agit, même s'il a été décoloré (blanchi) auparavant, comme agent de transport sensible de l'oxygène en provoquant une oxydation des impuretés qui adhérent aux fibres de la cellulose. Il en

The causes of organic fibrous materials turning yellow.

(Continued from N. 31 page 896.)

If a dilute solution is made from aluminium sulphate free from iron and perfectly soft water and if organic fabrics or fibrous pulp is inserted into this an exceedingly fine precipitate is formed which is both tough in itself and adheres to the fibres. This precipitate cannot be readily removed with either mechanical or chemical means and adheres all the more firmly and is the stronger the less organic impurities (aldehyde, rubber, tanning and bitter substances, lignocellulose, pecto-cellulose, cuto-cellulose, adipocellulose, hydro-cellulose hemi-cellulose or oxy-cellulose) the fibres contain.

The formation of these precipitates is a reciprocal exchange of matter between the cellulose fibres and the aluminium sulphate solution. This exchange of matter is less when raw fibres are employed than with treated bleached fibres, and less with Egyptian than in the case of American cotton.

The exchange of matter was also more energetic and rapid the softer the water was which was employed for the cooking process and the poorer in lime the bleaching liquid was which was employed. In the form of a fabric the fibres react weaker than in the form of a pulpy paste. When almost pure cellulose fibres and aluminium sulphate in excess are employed less substance is removed from the cellulose fibres but this means no reduction in value of the latter. Small impurities of as technically pure cellulose as possible, such as is used in the manufacture of paper, are almost completely removed by aluminium sulphate.

It follows that the turning yellow of fibres bleached quite white can be almost entirely prevented by an aluminium sulphate bath when no more impurities adhere to the cellulose than can be removed by the action of the aluminium sulphate solution. If a sizing agent is added in addition, however, even when it has been previously bleached it is a sensitive carrier of oxygen and oxidises the impurities adhering to the cellulose fibres. The consequence is that the product turns yellow, or when colouring materials are simultaneously employed the colour fades.

Digitized by Google

résulte un jaunissement du produit, ou bien, lorsqu'on fait emploi simultanément de matières colorantes, un amoindrissement de la couleur.

La fibre de pâte traitée simplement avec des solutions colorantes abandonne à peu près complètement sa matière colorante au lavage avec de l'eau ou avec une solution de savon diluée; toutefois, si l'on traite d'abord la fibre avec une solution de sulfate d'alumine et ensuite avec la matière colorante, cette dernière ne peut plus être éliminée même par une solution de savon bouillante. Cette insolubilité de la matière colorante dans les alcalis et les acides s'explique par ce fait que lors de sa combinaison avec les fibres et ensuite avec l'acide résinique ou avec la matière colorante, le sulfate d'alumine modifie son état d'agrégation, c'est-à-dire qu'il passe de l'état colloïdal à l'état amorphe. Ces modifications ne sont donc pas de nature physique, mais de nature chimique bien caractérisée.

Il en résulte aussi la raison pour laquelle le sulfate d'alumine ne peut pas être remplacé par de l'acide sulfurique lors du collage. L'acide sulfurique est plus fort que l'acide résinique libre et fixe immédiatement toutes les impuretés organiques et inorganiques sur les fibres en nuisant à leur faculté de réaction chimique, qui est déjà plus lente sans cela que celle des matières collantes et colorantes. En outre, l'acide sulfurique décompose aussi et immédiatement la résine combinée (résinate de soude) et en provoque la coagulation. Ceci a donc pour résultat que les particules de résine ne peuvent se distribuer finement et régulièrement et que le collage n'est pas constant.

Comme la réaction réciproque entre la fibre de cellulose et la solution de sulfate d'alumine est progressive, il est avantageux de ne pas ajouter en une fois tout le sulfate d'alumine, mais seulement une partie de celui-ci. Tout d'abord, la résine libre du lait de résine agit en vertu de sa faculté de réation plus forte et ensuite et seulement alors la résine combinée à la soude. Ce n'est qu'après la solution de colle que l'on ajoute avantageusement le reste d'alun. La première partie de la solution d'alun, et la solution de colle de résine ainsi que le reste de l'alun, doivent être ajoutés d'une façon ininterrompue, mais très régulièrement et lentement. La pâte raffinée collée et colorée doit être diluée et travaillée aussi vite que possible. Il faut que la colle de résine contienne le plus possible de résine libre, parce qu'en raison de sa grande faculté de réaction celle-ci colle plus vite et mieux.

Tous ces résultats d'essais relatifs au coton, qui est l'une des pâtes les plus pures, servent aussi de règle pour les autres pâtes

Cellulose fibres treated simply with solutions of colouring materials almost completely part with the colouring matter when washed with water or a dilute solution of soap. If the fibres are first treated with a solution of aluminium sulphate, however, and then with the colouring materials, the latter cannot be removed with a boiling solution of soap. This insolubility of the colouring material in alkalies and acids is explained by the aluminium sulphate changing its aggregate state, i. e. changing from the colloidal into the amorphous state, when combining with the fibres and then with the colophonic acid or the colouring matter. These conversions are therefore not of a physical, but of a decidedly chemical nature.

It follows from this why aluminium sulphate cannot be substituted by sulphuric acid when sizing. Sulphuric acid is more powerful than the free colophonic acid and at once fixes all organic and inorganic impurities on the fibres and thus impairs their chemical power of reaction which in any case is slower than that of size and colouring matter. In addition, the sulphuric acid also at once decomposes the bound rosin (sodium resinate) and causes it to coagulate. A fine and uniform distribution of the rosin particles is consequently impossible and the sizing does not last.

As the mutual reaction between the cellulose fibres and the aluminium sulphate solution is a gradual one it is preferable to add not all the aluminium sulphate at once, but first only a part. At first the free rosin of the size milk acts owing to its more powerful reactive power, and only then the rosin bound to the soda. The remainder of the alun is preferably added only after the size solution. Both the first part of the alum solution and also the rosin size solution and the remainder of the alum must be added continnously, but quite uniformly and slowly. The sized and coloured whole-stuff must be diluted as soon as possible and worked up. The rosin size should contain as much free rosin as possible because this sizes more rapidly and better in consequence of its greater capability of reaction.

All these experimental results obtained with reference to cotton as one of the purest celluloses are also a criterion for all other celluloses obtained from woods or grasses, especially as these always contain more inorganic impurities (lignines, silicic acid.) When put into chloride of lime solution cellulose from cotton shows only quite little discoloration, whereas wood or straw cellulose changes in colour more decidedly. This is because colloidal soda silicates are produced in the disaggregating process which in com-

Digitized by Google

de bois ou de graminées, ceci d'autant plus qu'elles renferment toujours une quantité plus grande d'impuretés inorganiques (lignine, acide silicique).

La cellulose de coton, plongée dans une solution de chlorure de chaux, n'éprouve qu'un faible changement de couleur; avec la pâte de bois ou de paille, par contre, ce changement de couleur est plus marqué. Ceci provient de ce qu'il se forme, au ramollissement, des silicates de soude colloïdaux, déposant sur les fibres, en combinaison avec des traces de sels de soufre, des couleurs fines comme la laque au caoutchouc ou la laque mucilagineuse. Ce dépôt ne peut être éliminé complètement par un lavage quelque fort qu'il soit et provoque au blanchiment un changement de couleur avec l'anhydride acétique (en traces dans la substance incrustante) et avec l'acide hypochloreux du chlorure de chaux. Le dépôt de laque est d'autant plus fort que l'eau de fabrication renferme plus de chaux, de magnésie et de silicates; il est très instable, tout en résistant fortement à la solution de chlorure de chaux, qui ne le décolore que d'une manière apparente.

En résumé, il est donc recommandable de n'employer pour le collage que de l'alun exempt de fer avec une teneur en acide aussi faible que possible et de la résine blanchie. D'après les recherches citées, il est au moins douteux que le chlorure de chaux convienne bien pour le blanchiment de la résine par suite de sa teneur en combinaisons de chaux troublant la réaction.

Enfin, il faut encore éviter le plus possible les changements de température et d'humidité réitérés de la bande de papier sur la machine et à la mise en magasin, un changement d'humidité et de température correspondant à un rouissage et conduisant infailliblement, même lorsqu'on emploie les matières premières les meilleures et qu'on apporte les plus grands soins dans la fabrication, au jaunissement du produit et conséquemment à l'amoindrissement de sa valeur.

bination with traces of sulphur salts precipiate fine colours, such as rubber or mucous lacs, on the fibres. This precipitate cannot be removed completely by ever so severe washing and produces with acetic anhydride (contained in traces in incrustation substances) and with the hypochlorous acid of chloride of lime a change of colour when bleaching. The precipitate of coloured lac is greater the more lime, magnesia and silicates the mill water contains, and it is very unstable and nevertheless very resistant to chloride of lime solution by which it is only apparently bleached.

To recapitulate, it is preferable to employ for sizing only alum free from iron, and of as low a percentage of acid as possible, and bleached rosin. Whether chloride of lime is the correct agent for bleaching the rosin is at least doubtful on the basis of the above described investigations owing to its percentage of troublesome calcium compounds.

Lastly, varying temperatures and moisture of the paper web on the machine and when in stock must be avoided as much as possible, for varying moisture and heating is equivalent to a retting process and, even when the best materials are employed and the method of manufacture is very careful, undoubtedly leads to the product turning yellow and, consequently, to a diminution of its value.

Ueber Korrosionen in Dampfkesseln, Ueberhitzern, Rohrleitungen usw

Von Dr. Wilhelm Lenz, Halle-Cröllwitz.

In der Zeitschrift für Dampfkessel- und Maschinenbetrieb veröffentlicht M. R. Schulz einen Artikel über die Verwendbarkeit von Kondenswasser zum Kesselspeisen. Der Artikel, in Nr. 25 1914, S. 716 des „Papierfabrikant" abgedruckt, enthält in einigen Punkten Ungenauigkeiten, welche hier kurz klargestellt werden mögen.

Zunächst sind die kleinen Berge, von welchen der Verfasser spricht, und an welchen man die Korrosionen erkennt, nicht reines Eisenoxyd, sondern ein Gemisch von unlöslichen Eisen-, Kalk- und Magnesiasalzen. Auch bei der Anwendung von Wasserreinigern, etwa nach dem Kalk-Sodaverfahren, ist es fast unmöglich, die Magnesiasalze voll-

Digitized by Google

ständig auszufällen. Sie gelangen, besonders wenn die Temperatur im Reaktionsraum der Wasserreiniger nicht hoch genug ist, nicht zur Umsetzung und kommen mit in den Kessel, so daß die Umsetzung erst hier unter Druck vor sich geht. Ist nun eine zu geringe Menge Soda vorhanden, um alle Magnesiaverbindungen in Karbonate überzuführen, so bleiben die Magnesiasalze in Lösung und können ihre verheerende Wirkung an weichen Stellen oder Punkten der inneren Kesselflächen beginnen.

Schon vor 12 oder 15 Jahren sind von Forster, Röhrig und anderen Versuche angestellt worden, um die Angriffsfähigkeit von Magnesiaverbindungen auf Kesselbleche zu studieren. Der Erfolg war, daß den Magnesiasalzen eine große Angriffsfähigkeit auf Eisenbleche zugeschrieben werden mußte. Diese Versuche sind dann später durch die Wahrnehmungen in der Praxis bestätigt worden. Die Lebensdauer der Dampfkessel, Rohrleitungen usw. ist besonders auf den die Saale befahrenden Dampfern seit dem Aufblühen der Kali-Industrie und der damit verbundenen Ableitung der Magnesiaablaugen dieser Industrie in die Flußläufe, bedeutend verkürzt worden. Es ist dies ausdrücklich in der seinerzeit in Naumburg abgehaltenen Protestversammlung von Vertretern der Papier- und anderer geschädigter Industrien gegen die Kali-Industrie festgestellt worden. Verfasser sind diese Zerstörungen der Kesselbleche aus eigener Anschauung und Erfahrung sattsam bekannt. Besonders die Schiffahrt hat hierunter zu leiden, da hier Wasserreiniger wegen Platzmangel nicht eingebaut werden können, und mit Rohwasser gespeist werden muß.

Ebenso wie den magnesiahaltigen Wässern ist aber auch dem reinen destillierten Wasser (Kondenswasser) eine große Angriffsfähigkeit auf Eisen zuzuschreiben. Solange das Wasser nicht die bestimmte Menge Eisen gelöst enthält, wird es immer bis zu einer bestimmten Grenze Eisen aufnehmen, besonders von Blechen, deren chemische und physikalische Beschaffenheit nicht immer an allen Stellen die gleiche ist. Enthält dagegen das Wasser Alkali in Form von Hydrat oder Karbonat, so ist die Angriffsfähigkeit naturgemäß eine geringere resp. sie hört ganz auf. Aus diesem Grunde ist es ratsam, den Kondenswässern eine entsprechende Menge Soda zuzusetzen, aber nicht um etwaige Oelteilchen zu verseifen. Die Maschinenöle, auch die hochkonsistenten Heißdampf-Zylinderöle sollen reine Mineralöle sein. Nur in den Fällen, in welchen die Konsistenz durch verfälschenden Zusatz von pflanzlichen oder tierischen Talgen künstlich erhöht ist, kann von einem Verseiftwerden, aber auch nur der animalischen oder vegetabilischen Anteile gesprochen werden. Die Mineralöle sind auch bei höchsten Temperaturen und unter Druck unverseifbar.

Wenn M. R. Schulz nun ferner sagt, daß durch das Hindurchschicken des Kondenswassers durch die Wasserreiniger dasselbe vollständig entölt werde, so hat er auch nur insofern recht, als die Entölung keine chemische, sondern eine rein mechanische ist. Die sich im Reaktionsraum ausscheidenden Flocken von Calzium- und bei richtiger Führung des Reinigers auch von Magnesiumcarbonat reißen die feinsten Oeltröpfchen, auch die in fast kolloidalem Zustand befindlichen, mechanisch mit nieder. Da man die Kiesfilter der Reiniger nun auch zweckmäßig niemals rein auswäscht, sondern stets wegen des besseren Filtriervermögens in einem geringen Zustand der Verschlammung erhält, so darf man ohne weiteres sagen, daß die Entölung der Kondenswässer bei ihrem Durchgang durch die Wasserreiniger eine vollkommene ist. Abdampfentöler sind jedoch als Vorentöler, welche den größten Teil des mitgerissenen Oeles vorwegnehmen, in den Dampfleitungen stets angebracht. Der hierdurch erreichte Vorteil ist der, ein schnelles Verschmieren der Ventile, Kondenstöpfe und Leitungen zu verhindern.

Daß natürlich in den Korrosionsbuckeln auch Oel gefunden wird, ist ohne weiteres klar, aber auch in den danebenliegenden Kesselsteinschichten wird man Oel ohne weiteres nachweisen können. Das Vorkommen von Oel in den Buckeln ist also kein Beweis für die Schuld des Oeles an der Korrosion der Bleche.

Es leuchtet nun ein, daß bei sofortiger Zurückbeförderung des Kondenswassers in die Kessel, ohne daß dasselbe vorher einer Entölung unterzogen wurde, die Oelmenge im Kessel eine Steigerung erfährt und damit auch die Kalamitäten, was Verschmierung usw. anlangt, wachsen. Zu Korrosionen geben aber die Oelteilchen allein keine Veranlassung. Vielmehr ist es entweder das chemisch reine Wasser auf der einen Seite, oder auf der anderen Seite der hohe Chlormagnesiumgehalt der Kesselwässer, hervorgerufen durch einen ungenügenden Sodazusatz im Speisewasserreiniger und eine diesem außerdem noch parallel gehende unzweckmäßige Bedienung und ungenügende Kontrolle des Apparates.

Bei der Kontrolle der Kesselwässer auf Härte mittels Clark'scher Seifenlösung kann man sich natürlich kein klares Bild von der Beschaffenheit des betreffenden Wassers machen. Bei einer exakten quantitativen Bestimmung von Kalk und Magnesia wird man jedoch erstaunt sein über das eigentümlich verschobene Verhältnis der Kalkhärte zur

Digitized by Google

Magnesiahärte. In den meisten Fällen rührt die im Kesselwasser noch enthaltene Härte lediglich von Magnesiasalzen her. Woher dies kommt, ist oben auseinandergesetzt worden. Die löslichen Magnesiasalze reichern sich schnell an und führen zu den oben geschilderten Schwierigkeiten.

Um kurz zu wiederholen: Zur Vermeidung von Korrosionen ist bei Anwendung von Kesselspeisewasser-Reinigern auf eine vollkommene Arbeit im Reaktionsraum die größte Sorgfalt zu verwenden, um die Magnesiaverbindungen restlos umzusetzen. Bei Verwendung von Kondenswasser zur Kesselspeisung ist stets auf eine entsprechende Alkalität des Kesselwassers zu achten, um die Lösungsfähigkeit des chemisch reinen Wassers aufzuheben. In allen Fällen ist jedoch auf die Auswahl chemisch und physikalisch einwandfreier Bleche und Rohrleitungen die allergrößte Sorgfalt zu verwenden und die chemische Natur der verwendeten Schmiermittel gewissenhaft zu prüfen. Man muß bei allen Dingen die Wurzeln des Uebels richtig zu erkennen suchen. Reine Mineralöle erleiden auch bei hohen Temperaturen und Drucken keinerlei Veränderungen, werden auch durch Alkali nicht verseift. Bei Mischungen von Mineralölen mit tierischen und pflanzlichen Fetten werden letztere bei hoher Temperatur und unter Druck in ihre Fettsäuren und Glyzerin gespalten. Daß die freien Fettsäuren Einfluß auf die Haltbarkeit der Bleche usw. haben können, ist natürlich. Für das Angegriffenwerden der Bleche und Rohrleitungen durch Mineralöle allein ist weder ein chemischer noch physikalischer Beweis möglich.

De l'utilité pratique de l'eau de condensation pour l'alimentation des chaudières.

L'article paru dans le No 25, 1914, page 720, de cette Revue, renferme quelques inexactitudes que nous allons rectifier.

Tout d'abord, les petites éminences citées dans l'article et auxquelles on reconnait les corrosions, ne consistent pas en oxyde de fer pur, mais en un mélange de sels insolubles de fer, de chaux et de magnésie. Notamment les sels de magnésie, même quand on a recours à l'épuration de l'eau par le procédé de la chaux et de la soude, ne peuvent jamais être complètement précipités. Spécialement, lorsque la température n'est pas assez élévée dans le récipient de réaction de l'épurateur et lorsqu'il n'existe pas de soude en quantité suffisante, ces sels arrivent dans la chaudière, de sorte que la décomposition a lieu d'abord ici sous pression. On constate que les sels de magnésie sont la cause des corrosions principalement dans les fabriques prenant leur eau d'alimentation aux cours d'eau dans lesquels les usines à phosphate déversent leurs lessives de magnésie.

Mais même l'eau distillée pure (eau de condensation) attaque le fer. Pour ce motif, il est recommandable de rendre faiblement alcaline l'eau de condensation par l'addition d'un peu de soude, de manière à réduire cette faculté d'attaquer le fer.

De cette façon, la soude agit donc favorablement sur l'eau de condensation, mais elle n'est pas à même de saponifier l'huile contenue dans cette eau. Il faut que l'huile de machine soit toujours de l'huile minérale pure. Les graisses végétales ou animales contenues parfois dans l'huile de graissage ne servent qu'à donner à l'huile une consistance plus grande et, pour ce motif, sont

The employment of water of condensation for feeding boilers.

The article published in No. 25 of this journal, vol. 1914, page 720, contained some inaccuracies which are corrected below.

Firstly, the small projections mentioned in the article, by which corrosion can be recognised, consist not of pure ferric oxide, but of a mixture of insoluble salts of iron, lime and magnesia. Even when the water is purified on the lime-soda process the magnesia salts particularly can never be completely precipitated. Particularly when the temperature in the reaction chamber of the water purifier is not sufficiently high and when an insufficient quantity of soda is present they pass into the boiler, so that the conversion takes place here under pressure. That the magnesia salts are the cause of corrosion is shown particularly in mills which obtain their feed water from rivers, into which the potassium mines discharge their waste magnesia liquors.

But even pure distilled water (water of condensation) attacks iron. It is therefore preferable to make the water of condensation slightly alkaline by adding some soda so that its power of attacking iron is diminished.

Soda acts favourably on the water of condensation in this manner but is not capable of saponifying the oil contained in the water of condensation. For engine oil should always be pure mineral oil. Vegetable or animal fats which are sometimes contained in lubricating oil serve only for imparting a higher degree of consistency and are thus adulterations. Only the animal or vegetable constituents of the lubricating oil can be saponified by soda.

The value of the oil separator is not to be under estimated because it removes most of

Digitized by Google

des falsifications. Les éléments de nature animale ou végétale de l'huile de graissage ne peuvent être saponifiés que par la soude.

La valeur des déshuileurs ne saurait être méconnue, ces appareils retenant la plus grande partie de l'huile du condensat et empêchant l'obstruction rapide des soupapes et des conduites.

Le déshuilage, dans les épurateurs d'eau, n'est donc pas chimique, mais purement mécanique. Les flocons de carbonate de chaux et de magnésie se précipitant dans le récipient de réaction entraînent mécaniquement avec eux les plus fines gouttelettes d'huile et restent avec elles sur le filtre en gravier de l'épurateur.

Pour éviter les corrosions lorsqu'on emploie les épurateurs d'eau, il faut faire en sorte que le travail soit parfait dans le récipient de réaction. La température doit être suffisamment élevée et l'addition de soude suffisamment grande. On prendra soin que l'eau de condensation arrive toujours faiblement alcaline dans la chaudière. Enfin, il convient encore d'observer que le lubrifiant soit irréprochable et que le métal des tôles des chaudières et des tuyauteries soit régulier.

the oil out of the water of condensation and prevents rapid fouling of valves and pipes.

The removal of oil in the water purifier is thus not a chemical, but a purely mechanical process. The flakes of calcium and magnesium carbonate precipitated in the reaction chamber mechanically carry the finest drops of oil with them and remain with the same adhering to the gravel filter of the water purifier.

For avoiding corrosion when water purifiers are employed attention must be paid to perfect work in the reaction chamber. The temperature must be sufficiently high and the admixture of soda sufficiently large. Water of condensation should always be slightly alkaline when entering the boiler. Lastly, attention should be paid to perfect lubricants and uniform material of the boiler plates and piping.

Ein neues Holzschleifverfahren.

Von Jos. Bohúň, Betriebsleiter in Fehérpatak.

Östr. Patent Nr. 5443/13, Ung. Pat. Nr. 59 195, DRP. Nr. 275 953, Kl. 55a, Gruppe 1.

Ein neues Holzschleifverfahren wurde soeben in Ungarn als auch in Oesterreich und in Deutschland patentiert.

Die senkrecht auf der Achse befestigten Schleifsteine, welche allgemein in Verwendung sind, weisen gar viele Nachteile auf. Abgesehen von dem großen Kraftverbrauch, bilden die das Schleifen bewirkenden Körner oder Schichten des Steines senkrecht zu seiner Achse liegende parallele Kreise, welche beim Drehen immer an dieselbe Stelle gelangen, und somit in das zu schleifende Holz Nuten einschneiden, wodurch das Schleifen schädlich beeinträchtigt wird, besonders mit Rücksicht auf die Ausbeute. Es steht fest, daß bei diesem Vorgange ein Teil des Holzes totgeschliffen wird und keine Holzfaser mehr bildet, sondern in Staubform mit dem Fabrikationswasser abfließt. Die Ursache dieser Erscheinung schreibe ich ausschließlich der bisherigen Wirkung des Schleifsteines zu, wodurch an gewissen Stellen das Holz zu lange der Schleifwirkung ausgesetzt wird.

Durch die meinerseits vorgenommene Aenderung in der Lagerung des Schleifsteines glaube ich diese Nachteile beseitigt zu haben, wovon ich mich in der von mir geleiteten Holzschleiferei durch die genaue Kontrolle der Ausbeute bei den nach meinen Patenten konstruierten Apparaten überzeugen konnte.

Nach meinem Patente sitzt der Schleifstein nicht senkrecht zu der Achse, sondern ein wenig schief, die Schleiffläche jedoch bleibt wie bisher mit der Achse parallel (Fig. 1).

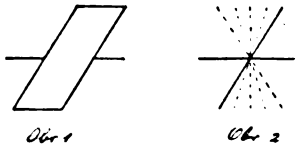


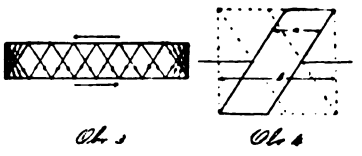
Fig. 1 Fig. 2

Hierdurch wird der Nachteil vermieden, daß die aus der Oberfläche des Steines hervorstehenden, das Schleifen bewirkenden Körner parallele Nuten in das Holz einschneiden. Infolge der schrägen Kraftwirkung wird nämlich eine in der Richtung des Umfanges des zu schleifenden Stückes und eine in dessen Längsrichtung wirkende Kraftkomponente auftreten, so, daß längere Fasern in größerer Menge erhalten werden. (Fig. 2 u. 3.)

Ein schief auf der Achse angeordneter Schleifstein wirkt somit wie eine Reihe mehrerer Schleifsteine. Die weitere Folge dieser Vorrichtung ist, daß das Fasermaterial viel

Digitized by Google

feiner ist und daß die Bildung des Staubes entfällt, was eine 20—25 Prozent höhere Ausbeute bedeutet.



Die Schleiffläche bei einem Steine, dessen Breite „a" (Fig. 4) ist, entspricht der Breite „b" und ist diese Schleifflächenvergrößerung von dem Winkel des Steines zu der Achse abhängig.

Die fortwährende Aenderung der Schleifrichtung bewirkt weiter, daß die erforderliche Betriebskraft trotz der größeren Schleiffläche kleiner ist.

Die in der Praxis sich ergebenden Vorteile meines Schleifapparates sind nachgewiesenermaßen: eine bessere Qualität, höhere Ausbeute und Kraftersparnis.

Nachdem schon bei der kleinsten Schiefstellung des Steines ein Effekt resultiert, kann man durch schiefe Anordnung eines Reservesteines ohne eine Aenderung der Konstruktion des Defibreurs Versuche mit guten Resultaten anstellen.

Nouveau procéde de défibrage du bois.

Un nouveau procédé de défibrage du bois, breveté en Allemagne, en Autriche et en Hongrie, est celui de Joseph Bohúň, à Fehérpatak (Hongrie). Jusqu'ici, les meules à défibrer étaient disposées verticalement par rapport à l'axe de l'arbre. Les désavantages de cette méthode sont les suivants: les divers points de la surface de défibrage forment des cercles à la rotation de la meule, ayant pour conséquence que les divers points de cette dernière rencontrent toujours le même endroit du bois, ce qui donne, avec une grande consommation de force, une grande quantité de pâte inerte allant se perdre dans l'eau résiduaire. En outre, la pâte elle-même est irrégulière.

Dans le nouveau procédé, la meule est fixée sur l'arbre un peu obliquement par rapport à l'axe de celui-ci (fig 1). Toutefois, la surface de défibrage elle-même reste parallèle à l'arbre comme jusqu'ici. Par cette nouvelle disposition, la meule agit, d'une part, verticalement par rapport à l'axe de la pièce à défibrer et, d'autre part, parallèlement à ce même axe (fig. 2 et 3). La surface de défibrage d'une meule de la largeur **a** (fig. 4) correspond à la largeur **b.** Malgré cette surface de défibrage plus grande, la force consommée est moindre que dans l'ancienne disposition. La pâte est beaucoup plus fine et plus régulière et le rendement d'environ 25 % plus élevé.

Une position légèrement inclinée de la meule permettant d'en constater déjà les bons résultats, il est facile de faire un essai en donnant à une meule de réserve une position faiblement oblique.

A new process of grinding wood.

A new process of grinding wood has been patented in Germany, Austria and Hungary by Joseph Bohúu of Fehérpatak, Hungary. Heretofore the grindstones were mounted at right angles to the axis on the shaft. The disadvantages of this method are the following: — The individual points of the grinding surfaces form circles when the stone rotates; the individual points of the stone therefore contact with always the same part of the wood. Besides a large consumption of power the consequence is the formation of much pulp ground dead which is lost with the waste water. In addition, the pulp itself is not uniform. According to the new patent the grindstone is fastened inclined to the axis on the shaft (Fig. 1). The grinding surface itself remains parallel to the axis, however, as before. In consequence of the new arrangement the stone acts not only at right angles to the axis of the piece which is being ground, but also parallel to the same (Figs. 2 and 3). When a stone has the breadth *a* (Fig. 4) the grinidng surface corresponds to the breadth *b*. In spite of this large grinding surface the power required is less than in the old arrangement. The pulp is much finer and more uniform and the yield is about 25 % more.

As a good action is obtained when the stone is placed only slightly slanting a trial can readily be made by arranging a spare stone somewhat slantwise.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Vorschieben der Tragstäbe an Trocknern für Papier- und Stoffbahnen in Hängefalten.

D. R. P. Nr. 273 264, Klasse 55d, Gruppe 29.
Fa. Julius Fischer in Nordhausen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. März 1913 ab.

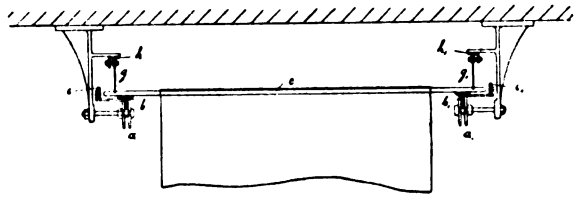
Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Vorschieben der Tragstäbe an Trocknern für Papier- und Stoffbahnen in Hängefalten, dadurch gekennzeichnet, daß die die Tragstäbe (c) tragenden Schienen (b) hin und her gehende Bewegung haben, wobei an feststehenden Schienen (h) Fallen (g) vorgesehen sind, welche die Tragstäbe (c) beim Hingange der Tragschienen (b) frei durchlassen und beim Rückgange festhalten.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die hin und her gehenden Tragschienen (b) am Aufführungsende für die Tragstäbe mit Fallen (f) versehen sind, die beim Rückgange der Tragschienen unter den Tragstäben hinweggehen und sie beim Hingange mitnehmen.

Bei den seither gebräuchlichen Trocknern hatte die Fortbewegung der Tragstäbe durch Ketten den Nachteil, daß die Tragstäbe herabfallen und die Förderketten reißen konnten. Beim Fortbewegen der Tragstäbe durch an hin und her gehenden Rahmen pendelnd aufgehängte Schiebefinger waren zu viele bewegliche

Fig. 1.

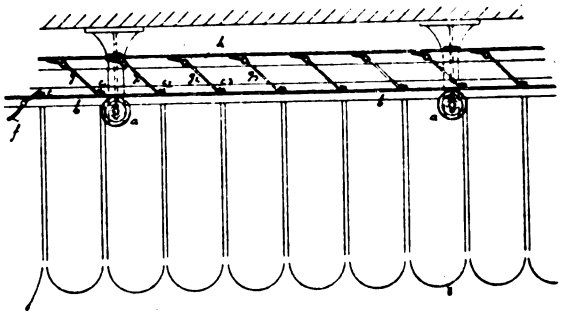


und staubansammelnde Teile über den Tragstäben und dem Trockengut. Die Fortbewegung der Tragstäbe durch Daumen, welche an vor- und rückwärts bewegten Stangen starr befestigt waren, hatte den Nachteil, daß die Daumenstange eine zweifache Bewegung, einmal in der Längsrichtung und dann um sich selbst, machen mußte, was eine oftmalige Lagerung der Daumenstange mit umständlicher Schmierung und die Beschränkung der Hublänge der Daumenstange auf die Entfernung der Schiebedaumen voneinander zur Folge hatte, so daß für sehr geringe Stabentfernungen das System überhaupt nicht angewendet werden konnte.

Die Neuerung bietet noch die folgenden Vorteile:

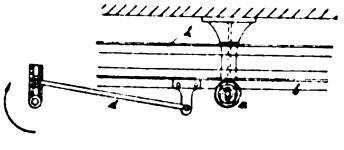
Durch den Wegfall beweglicher Maschinenteile über dem Trockengut kann eine Verunreinigung des letzteren durch angesammelten Staub, Schmutz oder durch Herabtropfen von Schmieröl nicht vorkommen, wodurch der Trockner auch für solche Betriebe geeignet wird, bei welchen es auf höchste Sauberkeit in der Behandlung des Trockengutes besonders ankommt. Durch Verminderung der toten hin und her gehenden Masse und der Zahl der beweglichen Teile wird der Kraftverbrauch des Trockners geringer. Die Hin- und Herbewegung der widerstandsfähigen Tragschienen gestattet gegenüber der früher notwendigen Bewegung der Schieberahmen eine weniger häufige Lagerung bei gleichzeitiger Vereinfachung von Wartung und Schmierung, und da alle Schmierstellen seitlich

Fig. 2.



vom Trockengut liegen, so kann eine Verunreinigung desselben auch durch die Wartung nicht eintreten. Die Neuerung ermöglicht ferner die Vergrößerung der Arbeitsbreite des Trockners unter weiterer Verwendung aller zum Vorschieben der Tragstäbe dienenden Maschinenteile.

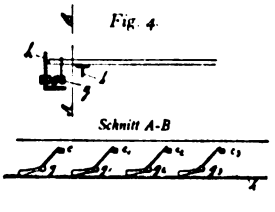
Fig 3



In der Zeichnung ist die neue Vorrichtung in Fig. 1 in Stirnansicht und in Fig. 2 in Seitenansicht dargestellt. Fig. 3 zeigt den Antrieb der Tragschienen. Fig. 4 zeigt eine zweite Ausführungsform der Vorrichtung.

Die Arbeitsweise der neuen Vorrichtung ist folgende:

Fig. 4.



Mit den auf Rollen a, a_1 liegenden Schienen b, b_1 für die Tragstäbe c, c_1, c_2, c_3, ... des Trockengutes sind seitliche Führungslatten i, i_1 fest verbunden (Fig. 1 und 2). Die Schienen b, b_1 mit den Führungslatten i, i_1 werden durch Kurbelstangen d mit veränderlichem Hub (Fig. 3) in hin und her gehende Bewegung ver-

Digitized by Google

setzt. Beim Rückgang der Schienen b b_1 wird der durch bekannte Kettenführungen heraufgebrachte Tragstab c von den Schienen b, b_1 aufgenommen, wobei eine Falle f unter dem Tragstab c hinweggleitet und sich hinter diesem aufrichtet, um ein Rückwärtsgleiten des Tragstabes c zu verhindern (Fig. 2).

Seitlich der zu trocknenden Bahn sind in Abständen, welche der gewünschten kleinsten Entfernung der Tragstäbe c entsprechen, Fallen g, g_1, g_2, g_3 . . . . an festen Schienen h, h_1 angebracht (Fig. 1, 2 und 4). Beim Hingang der Schienen b, b_1 werden die auf ihnen ruhenden Tragstäbe c, c_1, c_2 . . . . vorwärts bewegt, wobei die Tragstäbe c, c_1 . . . . unter den Fallen g, g_1 g_2, g_3 . . . . frei hindurchgehen. Die Fallen g, g_1, g_2, g_3 . . . . halten die Tragstäbe c, c_1, c_2, c_3 . . . . fest, wenn die Schienen b, b_1 den Rückgang ausführen.

Wird die Hublänge der Kurbelstangen d vergrößert, dann werden die Tragstäbe c, c_1, c_2, c_3 . . . . bei Hingang der Schienen b, b_1 nicht nur ein Fallenpaar g, g_1, g_2 . . . . . sondern deren zwei oder mehr frei passieren, wodurch der Abstand zwischen den Tragstäben beliebig verändert werden kann. Die mit den Schienen b, b_1 fest verbundenen und mit diesen hin und her gehenden seitlichen Führungslatten i, i_1 verhindern die Tragstäbe zugleich am seitlichen Verschieben und Herausfallen.

Fig. 4 zeigt, daß die Fallen g, g_1, g_2, g_3 . . . . auch unterhalb der Tragschienen b, b_1 angeordnet werden können.

Vorrichtung zum gleichmässigen Abgeben der Trockenstäbe an die Rückförderketten mit Hilfe eines Klinkenmechanismus für Papierbahnen in Hängefalten.

D. R. P. Nr. 274 806. Klasse 55d. Gruppe 29.
Grahl & Hoehl in Dresden
und Anton Hofmann in Arnau, Böhmen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. August 1913 ab.

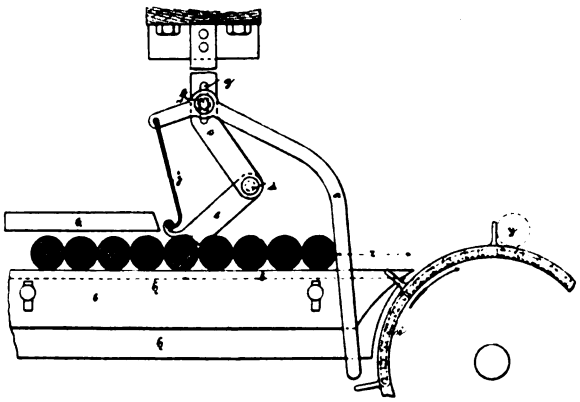
Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum gleichmäßigen Abgeben der Trockenstäbe an die Rückförderketten mit Hilfe eines Klinkenmechanismus für Trockner für Papierbahnen in Hängefalten, dadurch gekennzeichnet, daß am Ende der vor der Abstiegkette (i) angeordneten Sammelschienen (b) vor die Trockenstäbe sich legende Schwinghebel (a) angeordnet und mit von oben zwischen zwei Trockenstäben sich einlegenden Klinken (e) derart verbunden sind, daß beim Abziehen des zu vorderst liegenden Trockenstabes ein Ausschwingen der Hebel (a) und ein Auslösen der Klinken (e) erfolgt.

Die Arbeitsweise der Vorrichtung ist folgende:

Unter der Annahme, daß auf den Leisten b Trockenstäbe noch nicht aufliegen, hängen die Schwinghebel a gerade herunter, und die Klinken e sind durch den Zug der Seile j angehoben. Laufen nun die ersten Trockenstäbe auf die Leisten b auf, so werden zwei oder drei Trockenstäbe unter den Klinken e hinweggehen, bis sie an die Hebel a anstoßen. Bei der Weiterbewegung der genannten Stäbe werden die Hebel a mitgenommen und drehen sich um ihre Bolzen f. Die Seile j werden nachgelassen, und die Klinken e fallen durch ihre Eigenschwere herab und klemmen den ihnen zunächst liegenden Stab fest (siehe die Zeichnung).

Wird dann die erste Papierhänge vom Rollstuhl angezogen, so nimmt der vorderste Trockenstab I die Hebel a mit, der Stab I mit der Papierhänge wird sofort von den Abstiegketten i erfaßt und kommt zum Abrollen. Ist der Stab I in die Stellung y übergegangen, so fallen die Schwinghebel a in ihre Ausgangsstellung zurück, können aber dabei um den Durchmesser des abgewanderten Stabes I weiter zurückschwingen, was zur Folge hat, daß sie an den Drahtseilen j ruckweise ziehen und dadurch die Klinken e ausheben, so daß ein neuer Trockenstab zwischen Klinken und Schwinghebeln eintreten kann. Dieser weiter gerollte Stab schiebt die Hebel a wieder zurück, infolgedessen sich die Klinken e von neuem einlegen können.



Der beschriebene Arbeitsvorgang wiederholt sich dann von neuem, gleichviel ob viele oder wenige oder nur vereinzelte Trockenstäbe auf den Schienen b auflaufen. Die Papierbahn selbst hat den Stab nur um den Weg z (etwa = 5 cm) zu ziehen.

Um bei großem Andrang von Trockenstäben ein Aufsteigen derselben zu verhüten, kann über den Stäben eine als Begrenzung dienende Latte k angebracht sein.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Deutschland.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. H. 62 711. Verfahren zur Abscheidung der organischen und anorganischen Stoffe aus Sulfitablauge. Fritz Haferung, Berlin, Urbanstr. 37. 12. 6. 13.

55 d. Sch. 45 287. Vorrichtung zum Trocknen von Papptafeln, bei welcher das Trockengut im Innern eines Gehäuses im Kreise herumgeführt wird. Paul Schmelzer, Klotzsche bei Dresden. 8. 11. 13.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Patentes sind nunmehr die nachbenannten Personen.

55 b. 263 315. The General Fibre Co., Incorporated, Norfolk, Virginia, V. St. A.; Vertr.: F. A. Hoppen, Pat.-Anw., Berlin SW. 68.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 c: 210 816. **54 d:** 251 875. **54 g:** 196 227, 257 204. **55 a:** 120 985, 121 770. **55 b:** 217 371.

Digitized by Google

Oesterreich.

1. Aufgebot.

55 a. Haferung Fritz, Ingenieur, in Berlin. — Holzschleifmaschine mit Zuführung des Holzes durch Füllkasten, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Füllkasten und Schleifstein drehbewegliche, das vom Füllkasten abgenommene Holz um den Stein führende Büchsen angeordnet sind. — Angemeldet 20. September 1913 (A 8083—13); Prior. 10. Mai 1913 (Deutsches Reich). Vertreter Doktor M. L. Baczewski, Wien.

J. M. Voith, Firma in Heidenheim a. d. Brenz. — Papierstoffholländer mit offenem Trog und hohem Bodengefälle, dadurch gekennzeichnet, daß die verlängerte Welle der Mahlwalze unter dem Boden des Seitenkanales hindurchgeführt ist. — Angemeldet 7. November 1913 [A 9505—13]; Prior. 17. Juni 1913 (Deutsches Reich). Vertreter Doktor M. L. Baczewski, Wien.

55 c. Peufaillit Louis, Fabrikant in Tunis. — Verfahren zum Aufschließen von Textilpflanzen und Pflanzenfasern aller Art für jederlei Industriezwecke unter Verwendung von Petroleum: Das Ausgangsmaterial wird mit einem Gemisch von Petroleum oder ähnlichen Kohlenwasserstoffen und Wasser, aber bei Ausschluß von Alkali oder Säure, in einem Autoklaven unter Druck erwärmt, wodurch die harzigen und inkrustierenden Stoffe unverändert in Lösung übergeführt, die Zellulosefasern aber unversehrt erhalten werden. — Angemeldet 27. Februar 1911 [A 1796—11]; Prior. 28. Februar 1910 (Frankreich). Vertreter Dr. M. L. Baczewski, Wien.

2. Erteilung.

55 c. Pat.-Nr. 66 341. Zigarettenpapier. — Hermann Colombo, Fabrikdirektor in Docelles (Frankreich). Vertreter V. Tischler, Wien. Vom 1. September 1913 ab.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55 d. 611 915. Walze oder Welle mit Gummiüberzug. Franz Holey, Zwickau i. S., Lindenstr. 8. 15. 6. 14. H. 66 967.

Technische Mitteilungen.

Wellpappenmaschinen.

Die vielen Vorzüge, welche die Wellpappe besitzt, haben ihr rasch einen hervorragenden Platz unter den Verpackungsmaterialien gesichert und wird der Verbrauch von Wellpappe immer weiter zunehmen. Diese starke Verwendung hatte zur Folge, daß verschiedene Anforderungen an die Wellpappe gestellt werden und auch beim Bau der Wellpappenmaschinen verschiedene Grundsätze verfolgt werden, um die Herstellung der Wellpappe dem besonderen Bedarf anzupassen und auch lokale Verhältnisse mit berücksichtigen zu können.

Die Firma Friedr. Müller, Maschinenfabrik Potschappel-Dresden, ist eine der leistungsfähigsten auf diesem Spezialgebiete, da sie seit 10 Jahren dem modernen Ausbau dieser Maschinen die größte Aufmerksamkeit zuwendet und dadurch in die Lage versetzt wurde, in verhältnismäßig kurzer Zeit 130 Wellpappenmaschinen nach allen Ländern liefern zu können.

Die Firma Friedr. Müller, Maschinenfabrik, Potschappel-Dresden, bietet nun den Interessenten Gelegenheit die 10 verschiedenen Ausführungen ihrer Wellpappenmaschinen kennen zu lernen, indem sie die Zeichnungen derselben in einer Mappe vereinigt, die sie auf Wunsch gern gratis versendet. Veranschaulicht werden 10 Typen, und zwar:

1. **Wellpappenmaschine mit untenliegender durch Hebeldruck angepreßter Druckwalze. (DRGM.)**
2. **Einseitige Wellpappenmaschine mit obenliegender, durch Federdruck angepreßter Druckwalze. (DRGM.)**
3. **Einseitige Wellpappenmaschine mit separat stehender einfacher oder doppelten Aufrollung. (DRGM.)**
4. **Einseitige Wellpappenmaschine mit zwei Aufrollungen und hintergebautem Querschneider. (DRGM.)**
5. **Einseitige Wellpappenmaschine mit Aufrollbrücke. (DRGM.)**
6. **Einseitige Wellpappenmaschine für gleichzeitiges Anschmieren und Riffeln zweier Bahnen. (DRGM.)**
7. **Doppelseitige Wellpappenbeklebemaschine. (DRP. und Auslandspatente.)**
8. **Kombinierte Wellpappenmaschine (2 DRP., Auslandspatente, DRGM.)**
9. **Kombinierte und getrennt arbeitende Wellpappenmaschine. (2 DRP., Auslandspatente, DRGM.)**
10. **Kombiniert und getrennt arbeitende Wellpappenmaschine. (2 DRP., Auslandspatente. DRGM.)**

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Schwefelöfen.

Antwort I auf Frage Nr. 874. Bei der Bereitung der Sulfitlösung ist Hauptsache, daß dieselbe möglichst reich an schwefliger Säure ist, aber an anderen Gasen möglichst arm. Zur Erzielung einer 15 Vol.-Prozent enthaltenden Lauge spielt nun nicht allein die Bauart des Ofens eine, allerdings auch sehr wichtige, Rolle, sondern es kommt bei dem jeweiligem System in der Hauptsache auch darauf mit an, wieweit die Regulierung des Luft-

Digitized by Google

überschusses bei der Verbrennung des Schwefels möglich ist.

Um jenen Volumenprozentgehalt tunlichst hoch zu erhalten, ist ein moderner rotierender Schwefelofen einem feststehendem vorzuziehen. Durch die Bewegung wird das Gut im Inneren desselben natürlich weit besser und inniger zur Verbrennung und Abgabe des nutzbaren Gases gebracht, als wie bei Verbrennung in einem festen Ofen. Es ist festgestellt, daß der rotierende Schwefelofen leichter die Erzielung höherer Vol.-Prozente ermöglichte als andere Schwefelöfen.

Selbstverständlich kommt es auch hierbei mit auf die Bauart und die Arbeitsweise des Ofens an, je nachdem ob derselbe gut konstruiert und dicht ist, und gute Einstellung der div. Regulierungen usw. gestattet, geht das Verbrennen des Schwefels in demselben leichter vor sich und ist der Gewinn an SO_2 größer.

Es gibt natürlich auch unter den feststehenden Oefen solche, mit denen man obiges Resultat erzielt, ich würde aber einem rotierenden den Vorzug geben. D. H.

Meerwasser zur Papierfabrikation.

Antwort auf Frage Nr. 876. Jedes Meerwasser enthält ziemliche Mengen gelöster unorganischer Bestandteile, aber dieser Anteil weist in den verschiedenen Meeren so verschiedene, nennenswerte Abweichungen auf, daß es sehr zweckdienlich wäre, wenn der Fragesteller das in Betracht kommende Meerwasser näher bezeichnet hätte. Je 1 Liter der verschiedenen Meerwasser enthält folgende Menge unorganischer gelöster Bestandteile: Ostsee 17,7 g, Nordsee 33,1 g, Atlant. Ozean 36,3 g, Mittell. Meer 33,7 g, Stiller Ozean 35,0 g, Kaspisches Meer 6,3 g, Schwarzes Meer 17,7 g, Totes Meer 223 g.

Zudem bestehen die unorganischen Bestandteile der verschiedenen Meerwasser aus unterschiedlichen Salzen, deren Menge von Fall zu Fall wieder ziemliche Abweichungen verrät, wie das auf folgender Tabelle auch hervorgehoben wird.

Die bei 100° C getrockneten unorganischen Bestandteile der einzelnen Meerwasser enthalten in Prozent: (Siehe Tabelle.)

All diese Salze gehen mit Leim oder Harzmilch sehr energische Umsetzung ein, mit Ausnahme des Chlornatriums, das lediglich frühzeitige und demzufolge schädliche Fällung der Leim- oder Harzmilch verursacht. All diese Salze paralysieren auch die Einwirkung des zum Leimen verwendeten Aluminiumsulfates wesentlich, durch welche Einwirkungen zweckloser Mehraufwand an Leim oder Harz und Aluminiumsulfat entsteht. Zudem haben alle diese Salze noch den Nachteil, daß sie die mit ihnen dauernd oder längere Zeit in Verbindung gebrachten Apparaturteile angreifen, und daß das mit ihnen behaftete Papier in der Leimung und Weiße zunehmend zurückgeht und auch leicht lappig wird.

Mit geringem Mittelaufwande kann das Meerwasser seiner schädlichen Bestandteile ziemlich entkleidet werden, wenn es einige Zeit in seichten, jedoch umfangreichen Klärteichen verbleiben kann oder wenn es durch umfangreiche Kiesfilter geleitet wird, die ergiebig durchlüftet werden können. Alle anderen Mittel erfordern aber zu erheblichen Aufwand, da das Chlornatrium schwer zu beseitigen ist.

	Ostsee	Nordsee	Atl. Ozean	Mittelmeer	Stiller Ozean	Kasp. Meer	Schw. Meer	Totes Meer
Chlornatrium	84,7	73,0	77,0	77,0	73,9	58,25	79,39	36,55
Chlorkalium	—	2,09	3,89	2,48	—	1,27	1,97	4,57
Chlorkalzium	—	0,2	—	—	—	—	—	11,38
Chlormagnesium	9,7	8,8	7,86	8,76	13,19	10,0	7,38	45,2
Bromnatrium	—	0,28	1,3	0,49	1,01	—	0,03	0,85
Brommagnesium					—			
Kalziumsulfat	0,13	3,82	4,63	2,76	4,63	7,78	0,6	0,45
Magnesiumsulfat	4,96	6,58	5,29	8,34	3,18	19,68	8,32	—
Kaliumsulfat	—	—	—	—	3,85	—	—	—
Kalziumkarbonat	0,4	0,18	—	0,10	—	3,02	3,21	—
Magnesiumkarbonat	0,03							1,00
Stickstoff und bituminöse Stoffe	—	—	—	—	—	—	—	—

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Deutschland im Kriege.

„Eine schwere Stunde ist über Deutschland hereingebrochen." Alle Bemühungen des Deutschen Kaisers, seinem Volke den Frieden zu erhalten und einen Weltkrieg zu vermeiden, sind vergeblich gewesen, Rußland hat Deutschland das Schwert in die Hand gedrückt.

Im Vertrauen auf die Gerechtigkeit unserer Sache, auf die Tüchtigkeit und den Opfermut unseres Heeres und seiner Führung sowie der Sicherheit und Zuverlässigkeit der Arbeit unserer Militär- und Zivilbehörden darf man die feste Zuversicht hegen, daß der uns aufgedrungene Kampf zu einem für

Digitized by Google

uns glücklichen Ende geführt und Deutschlands Fluren vor den Verheerungen des Krieges bewahrt bleiben.

Schwere Opfer an Gut und Blut wird aber die Verteidigung unseres Vaterlandes fordern. Opfer an Blut von denen, die hinauszogen für deutsches Wesen und deutsche Kultur, Opfer an Gut von denen, die zurückbleiben mußten.

Schwer wird die Industrie durch den Krieg betroffen. Eine Menge der Arbeiter, die nicht zu den Fahnen einberufen werden, mußten schon entlassen werden, da es den industriellen Betrieben an Beschäftigung gebricht. Und noch mehr werden mit der Zeit entlassen werden müssen, eine große Zahl von Werken und namentlich von kleineren Betrieben wird zum Stillstand kommen.

Schwer hat aber auch die Landwirtschaft unter dem Deutschland aufgenötigten Kampfe zu leiden. Hier fehlt es an Händen, die Ernte zu bergen, die des Einbringens harrt, denn die Landwirte mit ihren Arbeitern mußten zu den Fahnen eilen und die Sense mit dem Schwert vertauschen. Da ergeht denn die dringende Aufforderung an alle diejenigen, die dem Vaterlande nicht mit der Waffe in der Hand dienen können, sich ungesäumt auf das Land zu begeben und die reichen Schätze bergen zu helfen, die die Natur darbietet und die sonst zugrunde gehen müssen. Sie dienen dadurch dem Vaterlande und tragen dazu bei, die Schrecken des Krieges weniger fühlbar zu machen, während sie sich selbst Arbeit und Brot verschaffen. Die Sorge der Lebensmittelversorgung wird dadurch von Deutschland genommen und eine schnellere Beendigung des Krieges ermöglicht.

Um so eher kann dann aber auch Handel und Industrie wieder emporblühen.

Niederschrift über die 33. Genossenschaftsversammlung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Geschehen: Dienstag, den 23. Juni 1914, nachmittags 1 Uhr, in Leipzig, Zentraltheater-Restaurant.

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1913.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1913.
3. Aufstellung des Voranschlages für 1915.
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1914.
5. Streichung des § 15 Abs. 2 der Satzung, betr. das Ausscheiden der Hälfte der Vorstandsmitglieder alle zwei Jahre.
6. Revision der Unfallverhütungsvorschriften.
7. Uebertragung von Aufgaben auf den Geschäftsführer.
8. Niederschlagung zuviel gezahlter Rentenbeträge.
9. Bereitstellung weiterer Mittel aus der Rücklage der Genossenschaft für den Bau von Arbeiterwohnhäusern.
10. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Der Vorsitzende des Genossenschaftsvorstandes, Herr Kommerzienrat Margraff-Wolfswinkel, eröffnet die Versammlung, indem er die Erschienenen herzlich willkommen heißt. Er stellt sodann fest, daß die Einladung zu der Versammlung durch Bekanntmachung in den Fachblättern ordnungsmäßig erfolgt ist, auch die Sektionen rechtzeitig benachrichtigt worden sind. Als Beisitzer beruft er die Herren Direktor Schiffner-Alfeld a. d. Leine und C. Medicus-Deutenhofen, während er den Geschäftsführer mit der Führung der Niederschrift beauftragt.

Vor Eintritt in die Tagesordnung weist der Vorsitzende noch auf die angestrengte Tätigkeit hin, die die Genossenschaft und die Sektionen im abgelaufenen Jahre, als dem ersten unter Geltung des neuen Gesetzes, entfaltet haben, und spricht den ehrenamtlichen Organen wie den Beamten den Dank der Genossenschaft für die geleisteten Dienste aus.

Nunmehr wird in die Tagesordnung eingetreten. Ein Verzeichnis der Vertreter ist der Originalniederschrift als Anlage 1 beigefügt.

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1913. Der Vorsitzende verweist auf den allen Mitgliedern im Abdruck zugegangenen Verwaltungsbericht und stellt denselben zur Besprechung. Der Bericht gibt zu Bemerkungen keinen Anlaß und wird von der Versammlung einstimmig genehmigt.

2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1913. Der Vorsitzende teilt mit, daß die Jahresrechnung für 1913 sowohl von dem Revisor der Zentral-Revisionsstelle des Verbandes der deutschen Berufsgenossenschaften als auch von dem Rechnungsprüfungsausschuß geprüft und richtig befunden worden sei. Er legt den Bericht des Revisors vor und verliest den unter der Rechnung befindlichen Vermerk des Rechnungsprüfungsausschusses.

Digitized by Google

Der Geschäftsführer erläutert sodann die einzelnen Spaltensummen und die vorgekommenen Ueberschreitungen des Voranschlags. Die Ueberschreitung bei Spalte 32 (Gehälter der Angestellten) ist durch die mit Inkrafttreten der neuen Gehaltsordnung erfolgten Gehaltserhöhungen, die Ueberschreitung bei Spalte 33 durch häufigere Kommissionssitzungen im Verbande der deutschen Berufsgenossenschaften, die Ueberschreitung bei Spalte 37 (Bureau- und Kassenbedürfnisse) im wesentlichen durch den Neudruck von Formularen infolge der Gesetzesänderung und die Ueberschreitung bei Spalte 38 durch die Anschaffung einer neuen Wales-Additionsmaschine, eines Druckapparates und mehrerer Aktengestelle bedingt.

Die Versammlung erteilt einstimmig dem Vorstand und der Genossenschaftsgeschäftsführung Entlastung und genehmigt gleichzeitig die Kreditüberschreitung bei den Spalten 32, 33, 37 und 38.

3. Aufstellung eines Voranschlags für 1915. Der vom Genossenschaftsvorstand aufgestellte Entwurf eines Voranschlages für 1915 wird von dem Vorsitzenden vorgelegt und von dem Geschäftsführer in den einzelnen Spaltensummen unter Anführung der Rechnungssummen für 1913 und der Voranschlagssummen für 1914 erläutert.

Da Bemerkungen nicht gemacht werden, stellt der Vorsitzende fest, daß der Voranschlag sowohl in den einzelnen Spaltensummen, wie in der Gesamtsumme von 50 850 Mark einstimmig genehmigt wird.

Der Voranschlag ist der Originalniederschrift als Anlage beigefügt.

4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1914. Der Rechnungsprüfungsausschuß für 1913 bestand aus folgenden Herren: 1. Ottmar Feirabend-Niedernhausen, Ersatzmann Wilh. Euler jun.-Bensheim, 2. Kommerzienrat Kullen-München, Ersatzmann Erwin Glatz-Neidenfels, 3. Direktor W. Röck-Kostheim, Ersatzmann Direktor O. Baier-Möckmühl.

Der Vorsitzende schlägt namens des Vorstandes vor, die ausscheidenden Herren wiederzuwählen, was einstimmig geschieht. Der anwesende Herr Kommerzienrat Kullen-München nimmt die Wiederwahl dankend an.

5. Streichung des § 15 Abs. 2 der Satzung, betr. das Ausscheiden der Hälfte der Vorstandsmitglieder alle zwei Jahre. Der Geschäftsführer weist darauf hin, daß nach der Reichsversicherungsordnung die Wahl der Vorstandsmitglieder und Vertreter (Delegierten) nach den Grundsätzen der Verhältniswahl stattzufinden habe, was mit großen Umständlichkeiten und auch mit Mehrkosten verbunden sei. Der Vorstand schlage daher im Interesse einer möglichsten Beschränkung der Wahlen vor, die Bestimmung in § 15 Absatz 2 der Satzung, wonach alle zwei Jahre die Hälfte der Vorstandsmitglieder und ihrer Ersatzmänner ausscheide, zu streichen, so daß künftig nur alle vier Jahre eine Wahl, und zwar eine Neuwahl des gesamten Vorstandes stattzufinden habe. Der einzige Einwand, daß bei einer Wahl alle vier Jahre eine vollständige Erneuerung des Vorstandes möglich sei, habe nach den seitherigen Erfahrungen keine praktische Bedeutung.

Die Versammlung beschließt hiernach einstimmig, § 15 Abs. 2 der Satzung zu streichen.

6. Revision der Unfallverhütungsvorschriften. Der Geschäftsführer berichtet über die Vorarbeiten zur Revision der Unfallverhütungsvorschriften und den derzeitigen Stand der Angelegenheit, der eine Beschlußfassung in der heutigen Versammlung noch nicht ermögliche. Der Entwurf werde nach der demnächst erfolgenden endgültigen Feststellung den Sektionsvorständen zur gutachtlichen Aeußerung vorgelegt, außerdem habe vor der Beschlußfassung der Genossenschaftsversammlung noch eine Beratung mit Vertretern der Versicherten stattzufinden.

Der Vorstand schlage daher vor, den Gegenstand von der heutigen Tagesordnung abzusetzen und für die nächstjährige Genossenschaftsversammlung zurückzustellen.

Die Versammlung erklärt sich einstimmig mit diesem Vorschlage einverstanden.

7. Uebertragung von Aufgaben auf die Geschäftsführer. Der Geschäftsführer teilt mit, daß der in der vorjährigen Genossenschaftsversammlung gefaßte Beschluß, betreffend die Uebertragung von Verwaltungsgeschäften auf die Geschäftsführer, auf Anregung des R. V. A. einige Aenderungen, im wesentlichen redaktioneller Art, erfahren habe, zu denen die nachträgliche Genehmigung der Genossenschaftsversammlung einzuholen sei. Die geänderte Fassung des Beschlusses lautet: „Auf Grund der Bestimmungen des Reichs-Versicherungsamts vom 4. Februar 1913 über die Uebertragung von Aufgaben auf die Geschäftsführer der Berufsgenossenschaften werden dem Geschäftsführer der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und seinem ständigen Stellvertreter folgende Aufgaben auf Widerruf übertragen:

Aus § 4 der Bestimmungen des Reichsversicherungsamts: Der Geschäftsführer ist zur Leitung des inneren Geschäftsganges, zur Annahme und Oeffnung der eingehenden Briefe und Pakete, mit Ausnahme von Wertsendungen (zu vergleichen aber § 14 ff.), und zur Absendung der ausgehenden Briefe und Pakete durch die Post oder durch andere Zustellungsorgane ermächtigt. Er bleibt jedoch an die Geschäftsordnung und andere

Digitized by Google

Anordnungen des Vorstandes über den Geschäftsgang gebunden.

Zur Eröffnung amtlicher Briefe, die vom Reichs-Versicherungsamt (Landesversicherungsamt) oder von den Landeszentralbehörden an den Vorsitzenden persönlich gerichtet sind, ist er nicht ermächtigt.

Aus § 5: Der Geschäftsführer ist zur Vorbereitung aller Verwaltungsgeschäfte des Vorstandes ermächtigt, insbesondere zur Anstellung von Ermittlungen vor Entscheidundungen (§§ 6, 8). Die Vollmacht, zu diesem Zweck Behörden und Organe der Versicherungsträger um Rechtshilfe zu ersuchen, Verträge mit Dritten zu schließen oder über das Vermögen der Berufsgenossenschaft zu verfügen, ist ihm nur nach näherer Bestimmung der §§ 11 bis 17 erteilt.

Aus § 6: Der Geschäftsführer ist ermächtigt, Krankenkassen, Armenverbänden usw. Ersatz aus der Unfallrente zu leisten.

Aus § 11: Der Geschäftsführer ist ermächtigt, Behörden und Organe der Versicherungsträger um Rechtshilfe zu ersuchen und ihnen Rechtshilfe zu gewähren.

Der Verkehr mit dem Reichs-Versicherungsamt oder den Landesversicherungsämtern außerhalb des Spruch- oder Beschlußverfahrens und mit den obersten Verwaltungsbehörden des Reiches und der Bundesstaaten fällt nicht unter diese Bestimmung. Der Geschäftsführer ist zum Verkehr mit diesen Behörden nur ermächtigt, soweit es sich um die einfache Uebersendung von Akten oder von Drucksachen (Geschäftsberichten, Formularen usw.) handelt.

Aus § 12: Dem Geschäftsführer wird die allgemeine Vollmacht erteilt, für Rechnung der Berufsgenossenschaft Verträge über die Lieferung von Schreibgerät sowie von Arbeiten oder Sachen zur Instandhaltung der Geschäftsräume und der Einrichtungsgegenstände der Berufsgenossenschaft, sofern es sich nicht um wiederkehrende Leistungen handelt, zu schließen.

Gesetzliche oder satzungsmäßige Bestimmungen, nach denen der Vorstand auch in andern Fällen zu Rechtsgeschäften für die Berufsgenossenschaft Vollmacht erteilen kann, bleiben unberührt.

Aus § 13: Die im § 12 bezeichneten Verträge soll der Geschäftsführer, sobald die im Haushaltsplan der Berufsgenossenschaft für solche Verwaltungszwecke ausgeworfenen Beträge erschöpft sind, ohne die Zustimmung des Vorstandes zur Ueberschreitung nicht abschließen (vergl. § 15 Nr. 2). Letztere Beschränkung gilt auch für Aufträge an Angestellte der Berufsgenossenschaft, für die ihnen Tagegelder oder Reisekosten zu zahlen sind, sowie für Anträge des Geschäftsführers auf Gewährung von Rechtshilfe (§ 11), sofern dadurch für die Berufsgenossenschaft eine Verpflichtung zum Ersatz von Auslagen entstehen kann.

Aus § 14: Der Geschäftsführer ist in Gemeinschaft mit einem andern Angestellten zu Einnahmen im Kassenverkehr ermächtigt.

Aus § 15: Zu Ausgaben ist er allein nur ermächtigt, wenn es sich handelt um:

1. Ausgaben, die im Haushaltsplane vorgesehen sind. Ueberschreitungen muß der Vorstand vorher zustimmen, wobei der Höchstbetrag der Ueberschreitungen festzusetzen ist.
2. Ausgaben, für die durch Entscheidung der Berufsgenossenschaft oder einer zuständigen Behörde die Zahlungspflicht der Berufsgenossenschaft besteht.

Der Geschäftsführer darf keine Zahlungen an sich selbst anweisen.

Zu Zahlungsanweisungen an die Post und zur Verfügung über Anlagewerte (Wertpapiere u. a.) ist der Geschäftsführer nicht ermächtigt.

Aus § 16: Soweit nach § 20 der Satzung zur Verfügung über Bank- und Sparkassen- oder Postscheckkonten der Genossenschaft die Mitwirkung mehrerer Vorstandsmitglieder erforderlich ist, ist der Geschäftsführer befugt, über die Konten bei der Reichsbank, bei der Königlichen Seehandlung, bei der Bezirkssparkasse Mainz und bei dem Postscheckamt an die Stelle eines Vorstandsmitgliedes zu treten.

Aus § 17: Ueber alle gemäß §§ 14 und 15 getroffenen Verfügungen hat sich der Geschäftsführer allmonatlich dem Vorstande gegenüber auszuweisen. Bezüglich der Ausgaben sind die Belege zur endgültigen Zeichnung vorzulegen oder über die Höhe und den Verpflichtungsgrund Anzeige zu erstatten.

Aus § 18: Der Geschäftsführer hat seine Schreiben unter Angabe seiner Dienststellung zu zeichnen; er hat nicht das Recht, im Namen (im Auftrage, in Vertretung) des Vorstandes zu zeichnen."

Die Versammlung erteilt zu der Abänderung des Beschlusses nachträglich seine Genehmigung.

8. Niederschlagung zuviel gezahlter Rentenbeträge.

Es handelt sich um folgende Fälle:

1. Johannes Merkel 85 Mk., 2. Paul Wagner 49,60 Mk., 3. Heinrich Hucke 46,20 Mark, 4. Friedrich Reichert 60,35 Mk., 5. Otto Reichert 139,62 Mk., 6. Ernst Jul. Hingst 107,21 Mk., 7. August Stahlbusch 83,73 Mk., 8. Julius Kirmse 51,30 Mk., 9. Karl Krumm 112 Mk., 10. Max Garske 68,28 Mk., 11. Aug. Friedmann 22 Mk., 12. Wilh. Prehm 9,06 Mk., 13. Ludw. Sigerist 17,59 Mark, 14. Gust. Borchardt 19,90 Mk.,

Digitized by Google

15. Ant. Weckerle 8,43 Mk., zusammen 880,27 Mk.

In den Fällen 1—8 ist den Rentenempfängern durch Entscheidung des Oberversicherungsamtes eine Rente zugebilligt, durch Urteil des Reichs-Versicherungsamts aber wieder aberkannt worden; hierdurch sind insgesamt 623,01 Mk. zuviel gezahlt worden. In dem Fall 9 war die Rente bei Eingang der sie aufhebenden Entscheidung des Reichs-Versicherungsamts bereits über den Wegfalltag hinaus gezahlt. In den Fällen 10 und 11 konnten die angegebenen Beträge mit zusammen 90,28 Mk., die auf Grund des Urteils des Oberversicherungsamtes zuviel gezahlt worden waren, infolge Wegfalls des Rentenbezuges nicht mehr einbehalten werden. In den Fällen 12 und 13 sind infolge Vorschußzahlungen zusammen 26,65 Mk. zuviel gezahlt worden. In dem Falle unter 14 hat der die Quittung beglaubigende Polizeibeamte im Drange der Geschäfte die Lebensbescheinigung erteilt, obwohl der Verletzte bereits gestorben war. In dem letzten Falle ist die Zuvielzahlung dadurch entstanden, daß das erste Ersuchen der Sektion um Sperrung der Rente bei dem zuständigen Postamt nicht einging.

Der Vorsitzende schlägt namens des Vorstandes und im Einvernehmen mit den beteiligten Sektionen die Niederschlagung der zuviel gezahlten Beträge vor.

Die Versammlung beschließt die Niederschlagung.

9. Bereitstellung weiterer Mittel aus der Rücklage der Genossenschaft für den Bau von Arbeiterwohnhäusern.

Der Geschäftsführer teilt mit, daß der von der Genossenschaftsversammlung im Jahre 1912 für die Hergabe von Darlehen für Wohnungsfürsorgezwecke bereitgestellte Betrag von 250000 Mk. aufgebraucht ist und eine Reihe weiterer Darlehensgesuche vorliegen, weshalb der Vorstand die Bereitstellung weiterer 750000 Mk. für den genannten Zweck vorschlage. Die durch die Veräußerung von Wertpapieren bedingten Kursverluste sollten künftig die Darlehensnehmer tragen. Das Reichs-Versicherungsamt habe auf eine vorläufige Mitteilung des Vorstandes geantwortet, daß „Maßnahmen, wie die in Aussicht genommenen, wegen ihres anerkennenswerten Zieles Förderung verdienten und das Reichs-Versicherungsamt ihnen daher innerhalb der gesetzlichen Grenzen (§§ 718 ff. der R. V. O.) stets gern zustimme".

Die Versammlung beschließt einstimmig die Bereitstellung weiterer 750000 Mk. für den Bau von Arbeiterwohnhäusern.

10. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung. Regreßanspruch in der Unfallsache Karl Willuhn-Stolbeck.

Der Geschäftsführer teilt mit, daß die Angestellten der Zellstoffabrik Waldhof-Tilsit, Betriebsassistent Schoemann und Kocherwärter Müttner, aus Anlaß des tödlichen Unfalls Willuhn zu Gefängnisstrafen von zwei Monaten bzw. einem Monat verurteilt wurden, die im Gnadenwege in Haftstrafen von einem Monat bzw. drei Wochen umgewandelt wurden. Nach § 903 der R. V. O. seien die betreffenden Angestellten der Genossenschaft für ihre Aufwendungen (127,27 Mk. Sterbegeld und 31,85 Mk. monatliche Witwenrente) ersatzpflichtig. Der Genossenschaftsvorstand habe jedoch nach Antrag der Sektion X beschlossen, bei der Genossenschaftsversammlung gemäß § 905 der R. V. O. die Niederschlagung des Regreßanspruchs zu beantragen, weil nach dem Gutachten des Gewerbeinspektors in Tilsit lediglich ein Wahrscheinlichkeitsschluß die Grundlage des Schuldspruchs bilde und der Nachweis eines fahrlässigen Verschuldens eigentlich nicht geführt sei.

Die Versammlung beschließt einstimmig die Niederschlagung des Regreßanspruchs.

Weitere Verhandlungsgegenstände liegen nicht vor, auch wird das Wort aus der Mitte der Versammlung nicht gewünscht.

Der Vorsitzende schließt daher die Verhandlungen mit Worten des Dankes an die Teilnehmer, nachdem noch Herr Kommerzienrat Steinbock dem Vorsitzenden für seine selbstlose Tätigkeit und die umsichtige Leitung der Geschäfte den Dank der Genossenschaftsversammlung ausgesprochen hat.

Der Vorsitzende:
(gez.) Karl Marggraff.
Der Beisitzer:
(gez.) C. Medicus.
Der Geschäftsführer:
Meesmann.

Der Arbeitsmarkt im Juni 1914 nach Berichten der Industrie.

Die Beschäftigung der Holzstoffpapierfabriken ließ, namentlich in Druckpapier, sehr zu wünschen übrig. Sonstige Berichte aus der Fabrikation von Papier bezeichnen den Beschäftigungsgrad im allgemeinen als genügend, wenn auch der Eingang von Aufträgen da und dort sehr zu wünschen übrig ließ. In Druckpapier wird von fast allen Berichten der Beschäftigungsgrad als ungenügend bezeichnet. Die Betriebe der Papierausstattung konnten ihre normale Beschäftigung aufrecht erhalten.

Aus der Zellstoffindustrie wird berichtet, daß die Nachfrage nach Papier sich zwar etwas gebessert habe, die Preise aber so schlecht seien, daß der größte Teil der Papierfabriken ohne Nutzen,

Digitized by Google

zum Teil sogar mit Schaden arbeite. Die Abnahme der abgeschlossenen Mengen Zellstoffe hat sich in manchen Fällen verlangsamt, indes wird auch hier eine Besserung der mißlichen Lage aller Fabriken erwartet, sobald der Papierverbrauch noch weiter zunimmt. Reichs-Arbeitsblatt.

Was man alles aus Papier machen kann.

Die Leipziger Buchgewerbeausstellung weist in ihrer Abteilung „Papier" eine kleine Sonderausstellung auf: „Was kann man alles aus Papier machen?", die auf diese Frage erschöpfend Antwort gibt. Da ist kaum ein Industriezweig, dessen Erzeugnisse oder Materialien nicht auch aus Papier hergestellt werden können. Man sieht hier Gürtelschnallen, Bieruntersätze, Patentbuchstaben, Filtrationskörper für chemische Zwecke usw. Auch dem Schuster pfuscht der Papierer ins Handwerk und fertigt papierne Schuheinlagen, Kappen, Gelenkstücke, Absätze usw. Und auch Watte für das Krankenzimmer, Zellstoffwatte mit und ohne Mulleinlage, Zahnarztröllchen u. dgl. m. gibt's aus Papier. Am auffälligsten ist aber jedenfalls die weitgehende Verwendung des Papiers zum Weben und Spinnen. Seide, Zwirn, Garn, Roßhaar, Flechtstroh sieht man hier in allen Stärken und Farben künstlich aus Papier hergestellt und daneben allerhand gewebte, gesponnene und geflochtene Gebrauchs- und Luxusartikel, als da sind: Teppiche, Läufer, Wandstoffe, Stores, Matratzenstoffe, Handtücher, Servietten, Taschentücher, Schürzen, ja ganze Anzüge, Röcke, Kleider, Turnanzüge, dazu Säcke, Marktnetze, Wäscheleinen. Packbindfaden und noch vieles andere. Auch allerhand kleine Gegenstände stellt man heute aus Papier her, so Portierenringe, Werkzeughefte, Kannengriffe, Puppenbälge und -glieder, Federhalter und Bleistifte (aus sog. „Vulkanfieber"), zierlich gepreßte und gemusterte Stuhlsitze. Man könnte sich schon einen ganzen „papiernen" Haushalt zusammenstellen, denn auch Eimer und Schüsseln aus Papier gibt es, wie auch besonders hergerichtete Kochbeutel, die man mit den zu kochenden Speisen in heißes Wasser taucht. Aber auch für den Technischen Bedarf liefert das Papier schon manches, so Zahnräder und andere Maschinenteile, Spulen für Webstühle, Isolierscheiben für elektrische Anlagen, Kabelgarne usw., und dem Modelleur ist im Papierstuck ein brauchbarer Stoff erstanden, der sehr vorteilhaft statt Gips verwendet wird. All diese verschiedenartigen Gegenstände entstehen aus den Papierfasern, die meistens zu dünnen Papierbogen verarbeitet werden, wie man es in der täglich auf der Bugra arbeitenden großen Papiermaschine beobachten kann, die aber auch direkt oder in vielverzweigter Weiterverarbeitung allmählich zu einem Stoffe verarbeitet werden, der selbst Eisen zu ersetzen vermag.

Steuer für Zigarettenpapier und Zigaretten in Venezuela.

Nach einer Mitteilung des „Board of Trade Journal" beabsichtigt die Regierung, in Zukunft den Personen, welchen die Erlaubnis zur Herstellung von Zigaretten erteilt ist, das Zigarettenpapier unmittelbar zukommen zu lassen. Jedes Blatt wird mit einem amtlichen Stempel zu ¾ Centimo (als Steuerzeichen) versehen. Alle vom Ausland eingeführten Zigaretten sollen einer Steuer von 5 Bolivares für 1 kg Rohgewicht unterliegen.

Bisher war die Einfuhr von Zigarettenpapier, ausgenommen durch die Regierung, verboten. Die vorerwähnte Zigarettensteuer wird neben dem Einfuhrzoll erhoben, der einschließlich verschiedener Zuschläge 15,65 Bolivares für 1 kg Rohgewicht beträgt.

Zolltarifierung von Waren.

Belgien. Nach der Bestimmung auf Seite 271 des Répertoire général zum Zolltarif werden Briefumschläge aus Papier, innen mit Zeichnungen und Mustern versehen (indiennées), aber ohne Aufdruck (sans impressions), als „anderes Papier" mit 4 Frank für 100 kg verzollt. Als mit Zeichnungen und Mustern versehenes (indienné) Papier gilt ausschließlich solches, dem auf der Walze oder sonstwie mittels Leimfarben Muster aufgedruckt sind. (Zu vgl. Anmerkung a auf Seite 477 des Répertoire général.)

Als „anderes Papier" (Zollsatz 4 Frank für 100 kg) sind jedoch auch solche Briefumschläge zu behandeln, die innen auf andere als die vorerwähnte Weise mit Mustern versehen sind, vorausgesetzt, daß sie auf der Außenseite keinen Aufdruck und innen keinerlei Vermerk in alphabetischen Buchstaben aufweisen.

Briefumschläge, die auf der Außenseite ohne Aufdruck, aber innen mit Vermerken in alphabetischen Buchstaben oder in Zahlen einfarbig bedruckt sind, sind ohne Rücksicht auf die Art des Druckes als „typographische Drucke" mit 18 Frank für 100 kg zu verzollen.

(Rundschreiben des Finanzministers vom 12. Juni 1914, Nr. 42 972.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Der Ausbruch des Krieges mit seinen tausendfältigen Erschütterungen drängt auch — nach Beseitigung der ersten Sorgen um die Sicherung des Vaterlandes — dazu, sich zu vergegenwärtigen, welche Gestaltung das Wirtschaftsleben unter diesen, uns ganz fremd gewordenen Verhältnissen annehmen wird. Seit ungefähr Jahresfrist war ernste Klage zu führen, daß ungeklärte, aber darum nicht we-

Digitized by Google

niger hindernd wirkende Befürchtungen lähmend jede Geschäftstätigkeit beeinflußten. Auch das Papierfach hatte allen Grund, in diese Klagen einzustimmen, denn seit vielen Monaten bildete die Suche nach Beschäftigung die erste Aufgabe der meisten Fabriken. Es war also schon ein Zustand geschaffen, der der Erzeugung die denkbar schlechteste Aussicht bot. Es ist nun zu untersuchen, ob diese Aussichten durch den Kriegszustand eine weitere Verschlechterung erfahren haben. Bis die Mobilmachung und der Aufmarsch der Truppen ihr vorläufiges Ende gefunden haben, dürfte die Frage zum überwiegenden Teil zu bejahen sein. Wenn sich jedoch die Bevölkerung erst einigermaßen an die neuen, durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse gewöhnt haben wird, ist anzunehmen, daß die Papierindustrie wieder mehr als andere in Anspruch genommen wird. Allerdings muß damit gerechnet werden, daß die Ausfuhr eine starke Einschränkung erleidet, wenn nicht ganz unterbrochen wird, und daß damit der Papierverarbeitung und dem Export von Rohpapieren große Hemmungen bereitet werden. Nach der anderen Seite aber ist zu beachten, daß beispielsweise der Verbrauch von Zeitungsdruck und anderen Druckpapieren für Zeitschriften usw. eine außerordentliche Steigerung erfährt. Das Publikum ist heute daran gewöhnt, daß jede Nachricht von Bedeutung nicht erst mit dem Erscheinen der Zeitung, sondern sofort nach Eingang bekannt gegeben wird. Diese Extrablätter bilden eine wahre Flut von Papier. An und für sich ist durch die ernste, jeden einzelnen berührende Kriegszeit das Interesse an Zeitungen und ihrem Inhalt gestiegen, so daß diese in sehr verstärktem Maße gekauft werden. Aber auch nach anderer Richtung ist die erhöhte Verwendung von Papieren vorauszusehen. Die Angehörigen der im Felde Stehenden werden ihre Lieben nach Kräften mit dem zu versorgen suchen, was ihnen ihren schweren Dienst erleichtern kann. Der Postpaketverkehr wird einen außerordentlichen Umfang annehmen, und dazu werden Packpapiere und Pappen aller Art in Anspruch genommen werden. Auch der schriftliche Verkehr der Getrennten wird lebhaft sein, so daß Briefpapiere usw. viel beansprucht werden. Die Heeresverwaltung dürfte ebenfalls für besondere Arten von Heeresbedarf auf die Benutzung von Papier und Pappen angewiesen sein. So hindernd der Krieg auch vielfach wirkt, so fördert er auch wieder mancherlei Unternehmungen der Druckindustrie und damit die Papiererzeugung. Weiter werden gewisse Erzeugnisse der Textilindustrie durch die im Felde stehenden Truppen gebraucht und damit weiterer Bedarf in Papier geschaffen. Selbstredend lassen sich in diesem Augenblick nicht alle Möglichkeiten übersehen. Weitere können sich eröffnen, und die eine oder andere der genannten kann ganz oder teilweise versagen. Aber im allgemeinen darf wohl angenommen werden, daß so schlimm, wie die ersten Befürchtungen es erscheinen lassen, der Lauf der Dinge nicht werden wird. Ein Bedenken ernster Natur darf freilich nicht unbeachtet bleiben: Die Möglichkeit, die gefertigten und verkauften Waren auch zum Versand zu bringen. Auf den Eisenbahnen dürften manche Schwierigkeiten entstehen. Es wäre daher zu empfehlen, daß alle diejenigen, denen sich die Möglichkeit bietet, den Versand über Wasser ins Auge fassen. Dieser wird für die Heeresbedürfnisse nur wenig oder gar nicht in Anspruch genommen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Durch die Kriegslage ist in ganz Europa Handel und Wandel gestört. Niemand ist unter diesen Umständen bereit, irgend etwas zu unternehmen. Es stockt vor der Hand alles; so auch sizil. Schwefel. Die fälligen prompten Ausschiffungen in Roh- und raffiniertem Schwefel seitens diverser Großfirmen und Industrien sind in den letzten Tagen vor sich gegangen. Wie es mit Ankauf und Abladung später sich gestalten wird, ist nicht vorher zu bezeichnen. Augenblicklich sind die Schwefelpreise noch so ziemlich unverändert; werden aber, je mehr sich die Kriegsereignisse mehren, wohl zurückgehen, indem dann wenig Nachfrage vorliegt. Englische Artikel für Papier-Industrie teilweise weichend, bei sehr stillem Geschäft. Inländ. blausaures Kali, billiger zu haben.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.25
» » » » IIIa » » »	9.05
» » » » IIIa cus » »	9.—
» » » » IIIa buona » »	8.95
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.25
» » » » br. inkl. Sack	10.65
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	10.90
» » » in ½Ztr.-Geb.	11.20
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.50
» Rohschwefel gem. » » » »	10.40

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen; bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Engl. Ia Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	12.10
» » » gemahlen » ⅝ »	13.65
» » Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.50
» » China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.25
» » » » » » » » I	5.20
» » » » » » » » II	4.50
» » » » » » » » III	4.25
» » » » » » » » IV	4.20
» » » » » » » » V	3.85
» » » » » » » » VI	3.65
» » China Clay weitere Nuancen 3.60 bis zu	3.25
» » Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	12.90
» » Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	12.50
» » Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	61.25—64.25
» » » Natron, kristall. }	51.25—54.25
franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse	
» » Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.25
» » » » gemahlen » »	5.75
» » Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	4.95
» » » » » » gut	4.70
» » Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.90
» » Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.75
» » Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.20
» » » » 60/62 % » » »	18.20
» » Walkererde (Fullers earth) in Säcken	4.90
Inländ. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg	100.25—101.25
» » » kl. » » »	99.25—100.25

Netto Kasse ab August bis Dezember 1914.

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1 % Skonto, Cif Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren

Digitized by Google

Posten über bis 1914, in englischen Artikeln. — Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Sachsen.

Der Krieg beeinflußt natürlich auch den Holzstoff- und Pappenmarkt sehr stark. Diese Woche ist überall mit Hochdruck gearbeitet worden, um soviel Ware wie möglich auf den Weg zu bringen. Die Mobilmachung bringt verschiedentlich einschneidende Umwälzungen mit sich. Die Arbeiter müssen zur Fahne, und mit den übrig bleibenden Leuten kann der Betrieb nicht recht aufrecht erhalten werden. Der Güterverkehr hört vorläufig ganz auf und auch die Abnehmer werden vorläufig nicht viel Ware hereinnehmen.

Der Wasserstand der Flüsse ist sehr gut, so daß überall mit voller Beaufschlagung gearbeitet werden kann.

Süddeutschland.

Der Krieg hat das Papiergeschäft recht zwiespältig beeinflußt. Während der Bedarf an Feinpapieren, auch an holzfreiem Schreib- und Druckpapier entschieden zurückgegangen ist und eine fast an Geschäftslosigkeit grenzende Stille herbeigeführt hat, belebte sich die Nachfrage nach Zeitungsdruckpapieren sehr, so daß durchweg dringlich abgerufen werden mußte. Die Fabrikation ist infolge der Mobilmachung vielfach gänzlich eingestellt worden, was mit Rücksicht auf die recht umfassenden Lagervorräte, die durchweg bei den Fabriken anzutreffen sind, auch ganz gut möglich war. Starker Nachfrage begegnen vor allem Rotationspapiere, wohl weniger infolge des stärkeren Verbrauchs für Extrablätter und dergl., als infolge der Befürchtung, daß sich die Eindeckung schwieriger gestalten könnte, wenn mit derselben noch weiterhin gezögert wird. Ganz besonders lebhaft ruft jetzt der Papiergroßhandel von den Fabriken ab, woraus man zweifelsfrei erkennt, daß die Vorräte in der zweiten Hand doch bei weitem nicht so große waren, als es von dieser Seite aus immer in der letzten Zeit dargestellt worden war. Es wird daher zweifellos mit einer ganz ansehnlichen Verringerung der Lagervorräte in holzhaltigen Papieren in den Fabriken schon in der nächsten Zeit gerechnet werden müssen, zumal die Fabrikation sehr unter der ungünstigen Zufuhr von Roh- und Halbstoffen leidet, so daß auf längere Zeit hinaus überhaupt nicht ein voller Betrieb aufrechterhalten werden könnte, so daß die Entschließung zahlreicher Werke, die Betriebe einfach vorerst stillzulegen, als durchaus zweckmäßig angesehen werden muß. Gelingt es,

Wegen Vergrößerung zu verkaufen:

1. **Eine Langsieb-Papiermaschine** von 2,050 m Siebbreite, 12,375 m Sieblänge, 9,200 m Naßfilzlänge, 5,400 m Steigfilzlänge. 8 Papier-Trockenzylinder von 1500 mm Durchmesser, 5 Filztrockenzylinder von 800 mm Durchmesser, ein Kühlapparat, 1 Rollapparat mit Feuchter.
2. **Ein Kalander** (System »Haubold«), Walzenbreite 1950 mm.
3. **Eine Schneidmaschine** »Walmsley« mit mit einer Aufstapelvorrichtung (System »Cortis«)

Sämtliche Maschinen sind im Betriebe zu besichtigen.

Angebote an die **Soc. Anon. des Papeteries de Limal (Belgien).**

Gut eingeführter
Papiervertreter
sucht für **Paris und Nord-Frankreich** Verbindung mit Spezialfabriken für dünne geleimte und ungeleimte Sorten, Pergamentersatz, Pergamyn, Zeichenpapier und Pauspapier. Gefl. Offerten unter **P. F. 5573** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Gebündelte Zeitungen à Mk. 5,00. **Original-Altpapier** à Mk. 2,80 p. 100 kg ab Station in Ladungen abzugeb. **Joh. Gebert, Stettin,** Wallstr. 30.

Robert Kirkpatrick & Co.
180 St. James street Montreal, Canada
Importeure von Chemikalien für Papierfabriken
erbitten deutsche Firmen, welche am Export interessiert sind, um Zusendung von Proben und Kostenanschlägen.
Alaun — Chlorkalk — Blanc fixe — Satinité — Sodium silicate

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

auf diese Weise dem immer herrschenden Ueberangebot in holzhaltigen Papieren zu steuern, so darf ganz sicher damit gerechnet werden, daß die Verkaufspreise zum Saisonbeginn doch wohl anziehen werden, wenn erst wieder stärkerer allgemeiner Bedarf an Holzpapieren einsetzen sollte. Auch satinierte ordinäre Holzpapiere sind von der gegenwärtigen stärkeren Bedarfsfrage mitbetroffen worden, so daß auch die darin vorhandenen Läger ziemlich stark zusammengeschmolzen sind, zumal die Erzeugung schon seit einer Reihe von Tagen erheblich beschränkt war, weil gerade an diesen gewöhnlichen Holzpapieren infolge des großen Angebots und der erheblich zurückgegangenen Preise mit verlustbringenden Angeboten gerechnet werden mußte. Gebessert hat sich ferner das Geschäft in Packpapieren, und zwar sowohl in gewöhnlichen wie insbesondere in den stark zellstoffhaltigen Sorten. Diese Erscheinung dürfte sich noch erheblich verstärken, wenn die Einfuhr aus Skandinavien weiterhin beschränkt bleibt, wie es jetzt schon der Fall ist, so daß also der Hauptbedarf der inländischen Industrie zur Andienung vorbehalten bleibt, während in der letzten Zeit gerade die skandinavischen Zellstoffpapiere mehr und mehr im Vordergrunde des allgemeinen Interesses standen, weil sie besonders billig zum Angebot gelangten. Günstig bleibt das Geschäft weiterhin auch in Pappen. Besonders weiße Kartonnagenpappen, die lange Zeit hindurch sehr vernachlässigt waren, werden jetzt wieder stark gefragt, auch Maschinen- und Handlederpappen, ferner selbst graue Pappen erfreuen sich allgemeiner Beachtung, so daß auch hier der Geschäftsgang bis jetzt recht aussichtsreich sich gestalten konnte. Es scheint auch hier, als ob die Preise sich werden nach und nach verbessern lassen, insbesondere dann, wenn der Holzstoffmarkt weiterhin so fest verkehrt, wie dies bisher der Fall gewesen war. Die Beschaffung des nötigen Papierholzes dürfte indessen auch nach dem Kriege mit Rußland große Schwierigkeiten machen, weshalb sehr wohl mit Preissteigerungen zu rechnen ist.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Die unruhige politische Lage hat sich bisher im Inlandsgeschäft noch nicht allzusehr fühlbar gemacht. Sämtliche Fabriken sind noch immer gut

Erstklassige Maschinenfabrik
sucht baldigst mehrere
Konstrukteure
mit umfassenden Kenntnissen, reichen Erfahrungen und längerer Praxis
im Bau von Papiermaschinen,
ferner einen
Konstrukteur
für Querschneider, Kalander und ähnliche Maschinen.
Gefl. Angeb. mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **P. F. 5582** durch die Exped. d. Bl. erb.

Ländereien mit Wasserkraft u. Weiher
erbteilungshalber billig zu verkaufen. Preis 30 000 Mk. Im Seitentälchen der Wupper, etwa 3 km vom Bahnhof Hückeswagen (Rheinl.), Nähe des Industriegebietes, 1½ km von der großen Bever-Talsperre. — Weiher etwa 6½ Morgen, Wasser klar, zugehörend Ober- u. Untergraben. Wasserfall 22 HP (erhöhbar auf 185 HP), diente bis 1894 einer Spinnerei, die abbrannte und jetzt kleine Ruine ist. Starkstromleitung vorbeiführend. Unmittelbar anliegend etwa 11 Morgen gutes Acker- u. Wiesenland an guten Wegen. — Grundstück geeignet für Papierfabrik usw. Auch für alle landwirtschaftl. Betriebe, da geschützte Lage in prächtigem Tale, nahe Verkehrsstraße, Eisenbahn, Stadt. Gäbe netten kl. Landsitz, Gegend idyllisch romantisch. Hückeswagen ist die Perle des Bergischen Landes. Auf Wunsch genaue Karte (Meßtischblatt) leihweise.
Bescheid: **Dr. Clarenbach**, Ratingen: **Frl. Heiming**, Hückeswagen; **Frl. Tilla Clarenbach**, Hückeswagen; Postsekretär **Pabst** in Cöln-Nippes, Gellertstr. 31.

Muster
von Spezialitäten in **Papier und Pappe** sind uns für den Nachweis von Bezugsquellen jederzeit erwünscht.
„Der Papier-Fabrikant"
Berlin S 42.

Vertretung für Nord-Amerika.
Zellstoff-, Hadernstoff-, Füllstoff-, Chemikalien-, Metalltuch- und Filztuch-Fabrikanten, welche Vertretung in den Vereinigten Staaten und Kanada durch erstklassige, bei allen Papierfabriken vorzüglich eingeführte Firma wünschen, wollen gefl. Offerten unter Chiffre **„America"** an die Redaktion dieses Blattes einsenden.
Manufacturers of Sulphite, Sulphate, Soda and Rag Pulps, Fillers, Chemicals, wires and felts, desiring representation in the States and Canada by first class and well introduced House kindly apply under Chiffre **„America"** c/o. »The Papier-Fabrikant«.
5596

Digitized by Google

beschäftigt und beziehen ziemlich regelmäßig, wenn auch verschiedene Sorten billiger verkauft werden.

Selbstverständlich hätte der Krieg zwischen Oesterreich und Serbien, selbst wenn derselbe lokalisiert geblieben wäre, für das Lumpengeschäft sehr unangenehme Folgen gebracht, da zunächst die österreichischen Fabriken für längere Zeit vollkommen ausgeschieden wären. Besondere Nachfrage nach irgendwelchen Artikeln besteht heute kaum. Kattune werden etwas billiger verkauft. Schrenz, Hosen, Bast usw. behalten annähernd ihre bisherigen Preislagen bei.

Neue Abschnitte sind stark vernachlässigt, da Amerika nichts kauft. Leinenlumpen sind nach wie vor gesucht, inbesondere gute, schwere Qualitäten.

Mehr zu wünschen läßt das Altpapier übrig, da die Fabrikanten nur wenig abrufen. Ein großer Teil der Händler hat ziemlich Lager in Zeitungen, Druck, Altpapier, usw., welche Artikel heute verhältnismäßig so billig gehandelt werden, daß der Zwischenhändler wohl kaum einen Nutzen dabei hat.

Vor dem Herbst ist auch wenig Aussicht, daß sich das Altpapier wesentlich bessern wird. Alles wird im großen und ganzen von den Ereignissen am politischen Horizont abhängen und wäre im Interesse vieler großen und kleinen Lumpen- und Papierhändler nur zu wünschen, daß solche recht bald zu einem gedeihlichen Abschluß gelangen, da sonst manche Existenz auf dem Spiele steht.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Schwarzburger Papierzellenstoff-Fabrik Richard Wolff A.-G. in Schwarza (Thür.). Die in Chemnitz abgehaltene Generalversammlung genehmigte einstimmig den dividendenlosen Abschluß und erteilte den Verwaltungsorganen Entlastung. Ueber die Aussichten läßt sich, wie die Verwaltung mitteilte, bei der verwickelten politischen Lage nichts sagen. Das Unternehmen habe indessen noch unter den Folgen des letzten Streiks zu leiden.

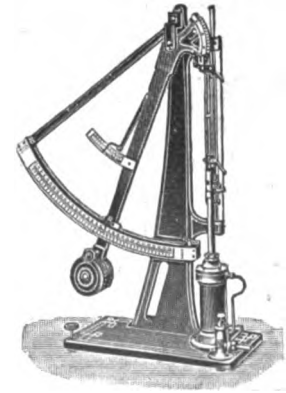
Aktiengesellschaft für Cartonnagenindustrie. Die 27. ordentliche Generalversammlung findet am Donnerstag, den 17. September 1914, nachmittags 4 Uhr, in Loschwitz bei Dresden, Dresdener Str. 4, im Sitzungssaale des Fabrikgebäudes, statt. Tagesordnung: 1. Vorlage der Bilanz nebst Gewinn- und Verlustkonto über das 26. Geschäftsjahr vom 1. Juli 1913 bis 30. Juni 1914. Bericht des Vorstands und Aufsichtsrats sowie Beschlußfassung über Verteilung des Reingewinns. 2. Erteilung der Entlastung an Aufsichtsrat und Vorstand. 3. Wahlen zum Aufsichtsrat.

Geschäfts-Berichte.

Die E. A. Schwerdtfeger & Co. in Berlin (Luxuspapierfabrik) weist für das abgelaufene Jahr infolge erheblichen Umsatzrückganges einen weiteren Mindergewinn aus, obwohl sich die Kollektion allgemeiner Beliebtheit erfreut habe. Nach 187 402 Mk. (i. V. 190 588 Mk.) Abschreibungen ergibt sich ein Gewinn von wenigen 9420 Mk., der vorgetragen wird. (I. V. wurde der Gewinn von 86 749 Mk. zum größten

Zu kaufen gesucht:
Eine Schneidmaschine
System »Verny«
mit 2.250 m beschnittener Papierbreite.
Gefällige Offerten an die **Soc. Anon. des Papeteries de Limal** (Belgien) erbeten.

Komplette
Papiermaschine
von Rührbütten bis Rollapparat, 2200 mm Siebbreite, Siebpartie und drei Pressen, fast neu, Trockenapparat, etwa 100 qm Heizfläche, Feuchtglätte, Kühlapparat, Satinierwerk, kompletter Antrieb, einschließlich solider Betriebsdampfmaschine, wird wegen Anschaffung einer breiteren Maschine zum Verkauf gestellt. — Die Maschine ist im flottesten Betrieb (Abbruch Ende September), auf derselben werden mittelfeine Papiere gearbeitet.
— Nähere Auskunft erteilt —
H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schl.
5404

Schoppers Papierprüfungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen, Mikroskope, Präparier- und Färbemittel, Holzschliffreagentien, Faserpräparate.

Vollständige Papierprüfungseinrichtungen:
wie an das
Kgl. Materialprüfungsamt, Grosslichterfelde-W.,
geliefert
Louis Schopper
Leipzig, Arndtstr. 27.
Anstalt für Präzisions-Mechanik.
Feinste Referenzen.
Kataloge auf Verlangen.

Digitized by Google

Teil zur Tilgung der Unterbilanz verwandt.) Die übernommene Dr. Selle & Co. G. m. b. H. habe sehr befriedigend gearbeitet. Die Aussichten seien noch nicht zu beurteilen, die bisherigen Umsätze im neuen Jahre entsprachen denen des Vorjahres.

Papier und Tapetenfabrik Bammental A.-G. in Bammental. Die Gesellschaft bemerkt im Geschäftsbericht für 1913/14, daß trotz der ungünstigen Lage auf dem Baumarkte, von dem der Geschäftszweig der Gesellschaft abhänge, ein zufriedenstellendes Ergebnis erzielt worden sei. Der Betriebsgewinn stellte sich auf 689 436 Mk. (671 778 Mk.), wozu noch 25 825 Mk. (23 238 Mk.) Vortrag treten. Die Unkosten erforderten 520 979 Mk. (490 940 Mk.), so daß bei 76 572 Mk. (76 678 Mk.) Abschreibungen der Reingewinn 117 709 Mk. (127 397 Mk.) beträgt, woraus nach einigen weiteren Verwendungen wieder 6 Prozent Dividende verteilt und 17 242 Mk. vorgetragen werden.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altenvörde (Westf.). In das Handelsregister ist die offene Handelsgesellschaft Westfälische Pappteller-fabrik Jüngermann & Wilkes in Altenvörde und als deren persönlich haftende Gesellschafter die Fabrikanten Walter Jüngermann und Eugen Wilkes in Altenvörde eingetragen. Zur Vertretung der Gesellschaft sind beide Gesellschafter in Gemeinschaft oder jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem Prokuristen ermächtigt.

Bensheim. Unter der Firma Hugo Schupp betreibt der in Bensheim wohnhafte Kaufmann Hugo Schupp zu Bensheim ein Handelsgeschäft als Einzelkaufmann. Angegebener Geschäftszweig: Papier- und Schreibwaren.

Berlin. Albrecht & Meister, Aktiengesellschaft. Kaufmann Theodor Stern in Charlottenburg ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft; zu Vorstandsmitgliedern sind ernannt Direktor Hans Wiesner in Berlin-Reinickendorf und Direktor Samuel Blau in Berlin, je bisher Prokurist der Gesellschaft. Die Prokura des Gustav Pflugmacher in Berlin-Schöneberg, des Hans Wiesner, jetzt zu Berlin-Reinickendorf, des Samuel Blau in Berlin ist erloschen.

Dresden. Der Aufsichtsrat der A.-G. für Kartonnagenindustrie schlägt wieder 25 bzw. 15 Proz. Dividende vor. Der Auftragsbestand gewährleistet für die grössere Hälfte des neuen Geschäftsjahres Arbeit.

Düsseldorf. Der Aufsichtsrat der Papierfabrik Reisholz, A.-G., in Düsseldorf, hat beschlossen, im Hinblick auf die politische Lage den Antrag auf Beschlussfassung über Erhöhung des Aktienkapitals um 4 500 000 Mark, sowie auf Eingehen einer Interessengemeinschaft mit der Papierfabrik E. Holtzmann & Co. in Unterweisenbach, sowie auf Errichtung einer neuen Papierfabrik im rheinischen Braunkohlenbezirk zu vertagen.

Flensburg. Die Gründung einer Papierfabrik bei Kielseng, welche bereits vor mehreren Jahren beabsichtigt war, scheint nunmehr der Verwirklichung näher gerückt zu sein. Ein Gesuch um Bereithaltung des benötigten Geländes wird die Kollegien der Stadt in ihrer nächsten Sitzung beschäftigen.

Karlsruhe. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma: Eduard Breithaupt & Sohn, Karlsruhe. Persönlich haftende Gesellschafter: Eduard Breithaupt und Max Breithaupt, Buchbindermeister in Karlsruhe. (Buchbinderei und Papierhandlung.)

Posen. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Viktoria-Papeterie Boleslaus Niemojewski in Posen, Inhaber Kaufmann Boleslaus Niemojewski in Posen.

Vorteilhafter Ersatz
für
Harz u. tierischen Leim
Patentamtlich mehrfach geschützte Verfahren
Gerbleim, langjährig bewährte, teilweise tierische **Kolloid-Leime**
für sparsamste und zuverlässigste Papierleimung.
Konzentrierte Qualitäten
heiß ohne Rückstand leicht löslich, mit hoher Leimkraft.
Holländer-Gerbleim
ohne vorherige Auflösung direkt verwendbar, besonders leicht mischbar, daher vollkommenste Ausnutzung.
Mitscherlich's Fabrik
Hof i. Bayern.
Gegründet 1893 Gegründet 1893.

Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz i. Schl.
Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.
Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:
Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.
Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.
Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.
Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.
Deckenheizung mit warmer Luft und selbsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.
Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.
Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.
Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 15 Atm. geeignet.
Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.
Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,35% des Kohlenverbrauchs.
Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.
Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.
Man fordere Spezial-Druckschriften. 4194

Digitized by Google

Regensburg. „Aktienpapierfabrik Regensburg" in Alling bei Regensburg: Rudolf Bäcker ist aus dem Vorstand ausgeschieden; Vorstand ist nunmehr: Josef Habbel jr., Verlagsbuchhändler in Regensburg.

Rumbeck i. W. In das Handelsregister ist die Firma „C. Chelius & Co. Gesellschaft mit beschränkter Haftung" mit dem Sitze zu Rumbeck eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist der Fortbetrieb des von der offenen Handelsgesellschaft C. Chelius & Co. zu Rumbeck betriebenen Geschäfts sowie die Herstellung und der Vertrieb von Holzstoffen und Holzstoffabrikaten. Das Stammkapital beträgt 45 000 Mk. Geschäftsführer sind der Ingenieur und Fabrikbesitzer Carl Chelius zu Rumbeck sowie der Gutsbesitzer Johannes Hachmann zu Oeventrop. Beim Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer ist jeder von ihnen für sich allein zur Vertretung der Gesellschaft befugt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Prag. Die Firma Brune & Kisker in Nestersitz-Pömmerle a. d. Elbe hat ihre Zahlungen eingestellt. Die Verbindlichkeiten werden auf etwa eine Million Kronen beziffert, während die Vermögenswerte gegen 700 000 Kr. betragen. Es wird ein außergerichtliches Arrangement auf Grundlage von 40 Prozent angestrebt. Die beteiligten böhmischen Bankinstitute haben ihre Zustimmung zu einem außergerichtlichen Vergleich bereits gegeben.

Wien. Neusiedler Aktiengesellschaft für Papier-Fabrikation. Siegmund Bachrach, Direktor der k. k. priv. allg. österr. Bodenkreditanstalt ist als Mitglied des Verwaltungsrats eingetragen.

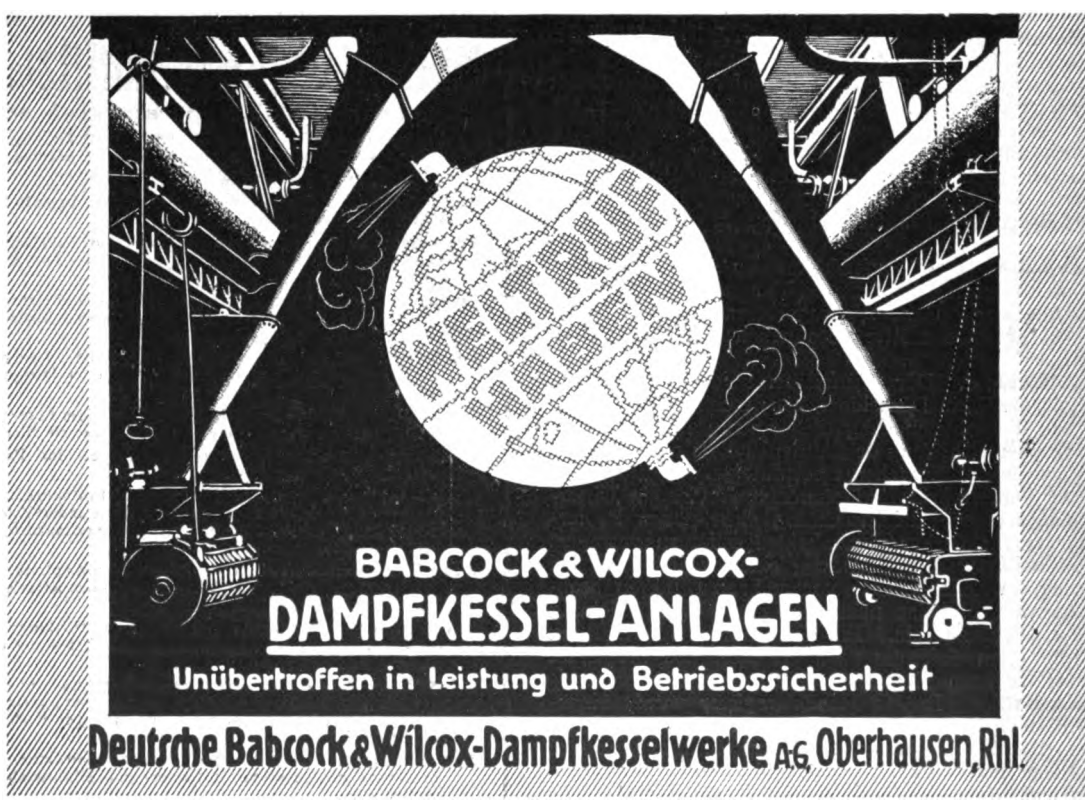
Unter-Andritz (Graz, Steiermark). Gelöscht wurde die Firma Brüder Kranz, Papierfabrik und Holzschleiferei, infolge Geschäftsauflösung.

Bücherschau

Verzeichnis der auf den Leipziger Messen verkehrenden Einkäufer. Im Einvernehmen mit dem Rate der Stadt herausgegeben vom Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig. Mit Stadtplan. Leipzig 1914. Das Buch gilt sowohl für die Michaelis-Messe 1914 als auch für die Oster-Vormesse 1915; es enthält jetzt 15 741 Einkäuferfirmen (gegen 9105 bei der 12. Auflage, Jahrgang 1905, und 12 305 bei der 17. Auflage, Jahrgang 1910). Das Buch bringt die genaue Firmenbezeichnung sowie die Namen der Vertreter, Einkäufer usw., immer auf Grund eigener Angaben, ferner den genauen Wohnsitz, eine ausführliche Bezeichnung des Geschäftszweiges bzw. Aufzählung der Waren, die eingekauft werden, und gibt schließlich noch Auskunft über die Messen, zu denen die einzelnen Firmen in Leipzig erscheinen.

Beilagen-Hinweis.

Zur genauen Kontrolle des Speisewasserverbrauchs bzw. der Verdampfung durch automatische Gewichtsbestimmung eignet sich hervorragend die patentierte Flüssigkeitswage von L. und C. Steinmüller, Gummersbach (Rheinland). Ueber die garantierte Meßgenauigkeit und die besonderen Vorzüge enthält der beiliegende Prospekt, den wir besonderer Beachtung empfehlen, nähere Angaben.



Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen
Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | BERLIN, 14. August 1914 | Heft 33

Inhalt:

Seite	
947—950	Das Vorkommen von Methylalkohol in Sulfitsprit.
953—954	Was mancher nicht weiss.
955—962	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes — Kl. Mitteilungen —

Sommaire:

Page	
950—953	L'existence de l'alcool méthylique dans l'alcool sulfite.
954—955	Ce que beaucoup ignorent.
956—962	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles.

Contents:

Page	
950—963	The occurrence of methyl alcohol in sulphite sprit.
954—955	Points worth knowing.
955—962	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received.

Das Vorkommen von Methylalkohol in Sulfitsprit.

Bei der Herstellung von Sulfitzellstoff aus Holz wird Methylalkohol gebildet, der sich in der vom Kocher abgelassenen Lauge befindet. Nach Vergärung dieser Lauge erhält man beim Destillieren ein Gesamtdestillat, das folglich neben Aethylalkohol auch Methylalkohol enthält. Es ist vorgeschlagen worden, den Sulfitspiritus als Genußmittel zu verwenden. Indessen wird der Methylalkohol mit Recht als ein besonders gefährliches Gift angesehen. Unter solchen Umständen dürfte eine nähere Klärung über das Vorkommen des Methylalkohols im Sulfitspiritus wie über die Möglichkeit, die beiden Alkohole durch Destillation von einander zu trennen, ein gewisses Interesse bieten.

Ueber die Menge des in der Sulfitlauge enthaltenen Methylalkohols erhält man durch die nachstehenden in einer Sulfitzellstoffabrik ausgeführten Analysen einen Anhalt. Es wurde leicht bleichbare Zellulose gekocht und die hierzu verwendete frische Sulfitlösung war frei von Methylalkohol (d. h. die Lösung war nicht durch Abgase oder Lauge von früheren Kochungen verunreinigt).

Das Kondensat von den Abgasen enthielt auf die Tonne Zellstoff 2,2 kg Methylalkohol. Die Lauge enthielt nach dem Abgasen 4,8 kg Methylalkohol. Auf eine Tonne Zellstoff kommen folglich 7,0 kg Methylalkohol. Bei Beendigung der Kochung enthielt der Kocher etwa 10 cbm Ablauge auf die Tonne Zellulose.

In einer Sulfitfabrik, in der man die Abgaskondensate und Ablaugen nicht auf Methylalkohol verarbeitet, werden unter solchen Verhältnissen mit den Ablaugen angenähert 7 kg Methylalkohol auf die Tonne Zellulose weggelasen.

Von 1 cbm Lauge werden beim Vergären etwa 10 l Aethylalkohol gebildet. In 1 cbm Lauge sind bei Beendigung der Kochung 0,7 kg = 0,87 l Methylalkohol enthalten.

Der Rohspiritus*) würde danach auf

*) Unter dem Rohspiritus wird hier das Gesamtdestillat verstanden, das beim Abdestillieren der gegorenen Lauge erhalten wird.

Digitized by Google

100 l Aethylalkohol 8,7 l Methylalkohol enthalten, wenn während der Fabrikation keine Verluste von Methylalkohol stattfänden. Nun finden indessen solche statt, und deshalb ist der Gehalt an Methylalkohol im Rohspiritus in Wirklichkeit kleiner. Wird gleichzeitig der Methylalkohol aus dem Abgaskondensat verarbeitet, so sinkt der Gehalt an Methylalkohol in dem Rohspiritus noch weiter.

Sind nun diese Verluste an Methylalkohol, z. B. durch das Lüften der Lauge oder dadurch, daß bei der kontinuierlichen Destillation der Methylalkohol unvollkommener als der Aethylalkohol übergetrieben wird usw., so groß, daß die Menge des im Rohspiritus enthaltenen Methylalkohols verschwindend klein wird?

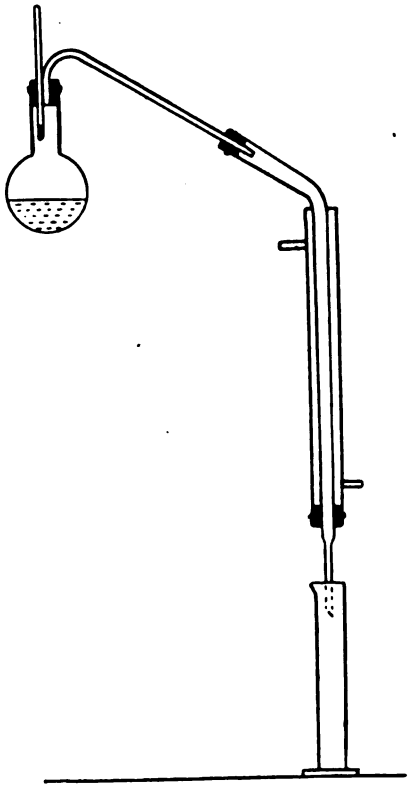


Fig. 1.

Wenn man die Destillationsverhältnisse der niedrigprozentigen Methylalkohollösungen sowie die Vorgänge bei der Sulfitspiritusfabrikation, wie diese jetzt üblich sind, kennt, kann man mit Bestimmtheit sagen, daß ein großer Teil des beim Sulfitkochen gebildeten Methylalkohols in dem Rohspiritus enthalten ist.

Die Frage ist nun, ob dieser Rohspiritus durch Rektifikation genügend von Methylalkohol befreit werden kann. Soweit mir bekannt ist, liegen keine zuverlässige Ergebnisse von Versuchen, Aethyl- und Methylalkohol durch Destillation von einander zu trennen, vor. Auf Grund der Versuche, über die ich in Folgendem berichten will, kann die Frage, ob eine vollständige Trennung der beiden Alkohole durch Destillation theoretisch möglich ist, bestimmt beantwortet und Andeutungen über die am meisten geeigneten Konstruktionen der für diesen Zweck zu verwendenden Kolonnenapparate gegeben werden.

Es ist, wenigstens theoretisch, auch möglich, die Ablauge vor dem Vergären von Methylalkohol zu befreien; in diesem Falle würde man einen von Methylalkohol freien Sulfitspiritus erhalten können. Es dürfte indessen noch zu früh sein, sich über die wirtschaftliche Möglichkeit eines solchen Vorgehens zu äußern. Bei solchem Abdestillieren wird außer Methylalkohol auch wertvolle schweflige Säure erhalten. Das Verfahren ist jedoch mit großem Dampfverbrauch verbunden (für vollkommene Ueberdestillation des Spiritus sind wenigstens 15 kg Dampf auf 100 Liter Lauge erforderlich).

Destillation von Methyl-Aethylalkohollösungen.

Um die Destillationsverhältnisse für Mischungen von Methyl-Aethylalkohol zu bestimmen, sind folgende Methoden verwendet worden: 100 ccm einer Mischung bekannter Zusammensetzung wurden unter lebhaftem Umschütteln in einem 300 ccm haltenden, mit Kühler verbundenem Glaskolben (Fig. 1) mit einer Geschwindigkeit von 20 ccm pro Minute destilliert, bis 18 ccm Destillat erhalten worden war. Hiernach wurde CH_3OH sowohl im Destillat wie im Rückstand bestimmt. Wenn z. B. das Destillat 61,1 %, der Rückstand 45 % und die ursprüngliche Lösung 49,7 % CH_3OH enthielt, so wurde das 61,1prozentige Destillat als von einer 47,3prozentigen Mischung stammend gerechnet.

Der Methylalkohol wurde in der Weise bestimmt, daß die bei der Behandlung einer bestimmten Menge der Mischung mit CrO_3 und konz. H_2SO_4 gebildete Kohlensäure gemessen wurde. Bei dieser Oxydation (siehe Chem. Zeit. Nr. 109, 1912 und Nr. 64, 1913) wird CH_3OH quantitativ in CO_2 übergeführt, während C_2H_5OH zu CH_3COOH oxydiert wird. Auf 0,7 g CH_3OH wurden 75 ccm $2nCrO_3$-Lösung + 30 ccm konz. H_2SO_4 und auf dieselbe Menge C_2H_5OH 50 ccm $2nCrO_3$-Lösung + 20 ccm konz. H_2SO_4 genommen.

Die Analyse wurde in folgender Weise ausgeführt: (siehe Fig. 2). Nachdem die Mischung CrO_3 + H_2SO_4 in dem etwa 150 ccm fassenden Kolben *A* ausgekocht worden war, wurde der Kühler *G* mittels der Verbindung *B* mit dem durch einen Hahn *E* abgesperrten und mit einem Hängegefäß *C* versehenen, in $1/_{10}$ ccm geteilten, mit Wasserkühlung versehenen und mit Quecksilber gefüllten Rohr *D* in Verbindung gestzt. Die Probe

Digitized by Google

ließ man nun durch das zum Boden reichende Rohr *F* eintröpfeln. Nachdem die Probe mit ausgekochtem, destilliertem Wasser in die Oxydationsmischung eingeführt worden war, wurde diese langsam erhitzt. Sobald im Kolben Druck entstand, was im Rohr *H* bemerkt wurde, wurde der Hahn *E* geöffnet und das gebildete Gas in das Meßgefäß *D* gelassen, in dem es durch geeignete Lage des Hängegefäßes unter Vakuum gehalten wurde. Der Kolbeninhalt wurde nun eine halbe Stunde mit aufgesetztem Rückflußkühler gekocht. Dann wurde durch den Hahn *I* und das bis zum

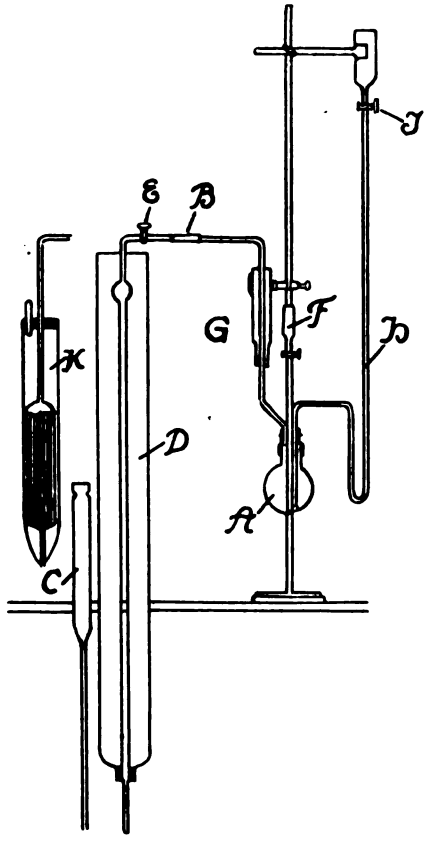


Fig. 2.

Boden reichende Rohr *H* gut ausgekochtes, destilliertes siedendes Wasser eingelassen, so daß die Flüssigkeit den Kolben, den Rückflußkühler und die Leitung bis zum Hahn des Meßgefäßes füllte; darauf wurde der Hahn *I* geschlossen. Hiernach wurde die CO_2-Menge in üblicher Weise durch Ablesen der Volumverminderung beim Ueberführen in das 30 prozentige KOH enthaltende Absorptionsgefäß *K* ermittelt.

Der verwendete Aethylalkohol (Mercks Alkohol absol. pro anal.) enthielt 95,6 Prozent Alkohol und 4,4 Prozent Wasser, eine Mischung, welche bei 78,18° C siedet. (Minimalsiedepunkt für Aethylalkohol-Wassermischungen).

Auch dieser Aethylalkohol spaltet indessen bei Oxydation Kohlensäure ab. 100 ccm wurden in einem 300 ccm fassenden, nach Fig. 1 ausgerüstetem Glaskolben, mit einer Geschwindigkeit von 20 ccm pro Minute destilliert. Hierbei wurde erhalten: 18 ccm Destillat, das bei der Oxydation 9,8 ccm CO_2 pro ccm ergab und 82 ccm Rest der pro ccm 8,0 ccm CO_2 ergab.

Nachstehende Mischungen von Aethyl-Methylalkohol sind in oben angegebener Weise destilliert worden:

Ursprüngliche Lösung = 100 ccm
Destillat = 18 „
Rest = 82 „
Destillationsgeschwindigkeit 20 „ pro Minute.

Gehalt in Gewichtsprozenten an	
100%igem CH_3OH	95,6%igem C_2H_5OH
1.31	98.69
2 72	97.28
4 63	95.37
28.11	71.79
49.7	50.3
80 5	19.5
95.0	5.0

Der Gehalt an Methylalkohol wurde, wie erwähnt, im Destillat und in dem Rest durch Messen der bei der Oxydation gebildeten Kohlensäure bestimmt. Indessen gibt nun auch C_2H_5OH bei der Oxydation CO_2, weshalb die direkt abgelesene Kohlensäure beim Berechnen des Gehaltes an CH_3OH korrigiert wurde. Hierbei wurden folgende Werte erhalten:

Prozentgehalt an CH_3OH in der Lösung	und Destillat	Siedepunkt der Lösung °C
0	—	78.1
1.28	2 05	77.7
2.14	3.55	77.7
4.4	6.72	—
27.2	36.2	—
(86·2)	(35 9)	73.3
47.3	61.1	69 3
77.0	84.2	66 7
(94.7)	(95.8)	—
94.4	96.4	65.0
100	100	64.2

Von besonderer Bedeutung ist die Kenntnis der Destillationsverhältnisse für die an CH_3OH sehr armen Lösungen von Methyl-Aethylalkohol. Die oben angegebene Analysenmethode sowie der Umstand, daß auch C_2H_5OH bei der Oxydation Kohlensäure gibt, macht eine exakte Bestimmung solcher sehr verdünnten Lösungen durch das oben ange-

Digitized by Google

gebene Destillationsverfahren unmöglich. Für die Bestimmung solcher Lösungen wurde das nachstehende Verfahren angewandt: 100 ccm 95,6 prozentiger C_2H_5OH wurden in einem Kolonnenapparat scharf fraktioniert, bis 3 ccm übergegangen waren. Ein Kubikzentimeter von diesem Destillat gab bei der Oxydation durchschnittlich 14,2 ccm CO_2.

100 ccm, enthaltend 0,2240 g CH_3OH, wurden in hier angegebener Weise destilliert, bis 6 ccm übergegangen waren; ein ccm von diesem Destillat gab 24,7 ccm CO_2. Dieser Versuch zeigt, daß das Destillat reicher an CH_3OH ist, als die ursprüngliche Lösung, und daß folglich eine Lösung, die 0,224 g CH_3OH auf 100 ccm Mischung enthält, einen Dampf abgibt, der reicher an CH_3OH ist, als die Lösung selbst.

100 ccm, enthaltend 0,1226 g CH_3OH, wurden in gleicher Weise destilliert, bis 6 ccm übergegangen waren; ein Kubikzentimeter dieses Destillats gab im Mittel 17,0 ccm CO_2 (Mindestwert 16,6, Höchstwert 17,4 ccm). Der für ein Kubikzentimeter Destillat vom 95,6-prozentigem C_2H_5OH (6 ccm Destillat von 100 ccm 95,6prozentigem C_2H_5OH) gefundene Höchstwert war 14,8. Auch für eine so stark verdünnte Lösung ist also der Gehalt des Dampfes an CH_3OH größer, als der der Lösung.

Für die 95prozentige Lösung ist der Gehalt sowohl an Methyl- wie an Aethylalkohol im Destillat und im Rest bestimmt worden.

Der Aethylalkohol wurde bestimmt durch Oxydation der Mischung mit $CrO_3 + H_2SO_4$, Ueberdestillieren und Titrieren der gebildeten Essigsäure. Nach diesem Analyseverfahren gab eine 94,4prozentige Lösung mit Bezug auf Methylalkohol einen 96,4prozentigen Dampf.

Aus den ausgeführten Bestimmungen geht hervor, daß Mischungen von 100prozentigem CH_3OH und 95,6prozentigem C_2H_5OH von 0,15—95prozentigem CH_3OH keine konstant kochende Mischung bilden. Es ist folglich theoretisch möglich, den Aethylalkohol durch Destillation von dem Methyalkohol und, innerhalb der hier angegebenen Grenzen, auch Methylalkohol von Aethylalkohol zu befreien. (Z. B. für Azeton-Methylalkohollösungen kann der Methylalkohol von Azeton befreit werden, aber Azeton kann nicht von Methylalkohol befreit werden, weil hochprozentige Azetonlösung (ca. 90prozentig) mit Methylalkohol eine konstant kochende Mischung gibt).

Für Methyl-Aethylalkohollösungen mit wenig Methylalkohol (bis 4 Prozent) ist das Verhältnis

$$\frac{\text{Gehalt des Dampfes an } CH_3OH}{\text{Gehalt der Lösung an } CH_3OH} = \frac{1,6}{1,0}$$

Die gefundenen Destillationskonstanten zeigen, daß der Dampfverbrauch für eine Trennung von Methylalkohol aus methylalkoholarmen Mischungen innerhalb der hier angegebenen Grenzen relativ gering ist, und daß folglich eine solche Trennung wirtschaftlich möglich ist. Unter Berücksichtigung der genannten Konstanten kann auch die beste Konstruktion der zur Trennung dienenden Apparate berechnet werden.

In Verbindung hiermit verdient bemerkt zu werden, daß es nicht ganz undenkbar ist, daß auch in anderer Weise hergestellter Aethylalkohol, der jetzt als Genußmittel verwendet wird, minimale Mengen von Methylalkohol enthalten kann. Eine Klärung dieser Verhältnisse dürfte für die Frage der Verwendung des Sulfitspiritus als Genußmittel von besonderem Interesse sein.

L'existence de l'alcool méthylique dans l'alcool sulfite.

La lessive épuisée provenant de la fabrication de la pâte sulfite renferme de l'alcool méthylique. Si la lessive a fermenté préalablement et a été distillée, on trouve dans le résultat total de la distillation de l'alcool méthylique en dehors de l'alcool éthylique. Comme l'alcool méthylique ne peut être employé comme boisson à cause de sa toxicité, nous dirons ce qui suit pour séparer l'alcool méthylique de l'alcool éthylique.

Pour doser la teneur en alcool méthylique, on a choisi la lessive épuisée d'une cellulose facile à blanchir, ayant boulli avec une addition de lessive fraîche absolument pure, c'est-à-dire sans addition de condensat de gaz d'échappement de lessivages antérieurs.

Le condensat de gaz d'échappement ren-

The occurrence of methyl alcohol in sulphite sprit.

Methyl alcohol is contained in the waste wash obtained in manufacturing sulphite pulp. If the wash is fermented and distilled, besides ethyl alcohol methyl alcohol is also obtained in the entire distillate. As methyl alcohol cannot be used as a food in consequence of its poisonousness, the following information about the separation of ethyl alcohol from methyl alcohol will be of interest:

For determining the percentage of methyl alcohol the waste wash of a readily bleachable chemical pulp was selected which was boiled with quite pure fresh liquor, i. e. without the admixture of condensed waste gases from former cookings.

The condensate of the waste gases contained per ton pulp 2.2 kg. methyl alcohol.

Digitized by Google

fermait par tonne de pâte 2,2 kgr. d'alcool méthylique.

La lessive épuisée contenait, après l'échappement des gaz, 4,8 kgr. d'alcool méthylique, soit par tonne de pâte chimique, 7 kgr. d'alcool méthylique.

La quantité de lessive épuisée s'est élevée à 10 m³ par tonne de pâte. Si l'on ne reprend pas les condensats et les lessives épuisées pour les retravailler, il en résulte qu'environ 7 kgr. d'alcool méthylique sont perdus par tonne de cellulose.

1 m³ de lessive épuisée donne, après la fermentation, environ 10 lit. d'alcool éthylique.

1 m³ de lessive épuisée renferme 0,7 kgr. d'alcool méthylique, correspondant à 0,87 lit. de cet alcool. Le produit distillé tout entier renferme donc par 100 lit. d'alcool éthylique 8,7 lit. d'alcool méthylique. Cette quantité théorique n'est pas atteinte en réalité, parce qu'à la distillation, de l'alcool méthylique se perd. Toujours est-il qu'une partie d'alcool mèthylipue est encore contenue dans le produit distillé tout entier.

Débarrasser la lessive épuisée de l'alcool méthylique avant la fermentation préparatoire est théoriquement possible, mais n'a pas été réalisé jusqu'ici au point de vue économique, la consommation de vapeur de 15 kgr. par 100 lit. de lessive étant trop grande.

Pour observer les réactions à la distillation des solutions d'alcool méthylique-éthylique, on a distillé 100 cm³ d'un mélange d'une composition connue dans un matras en verre (fig. 1) avec rafraîchissoir, en ayant soin de remuer souvent, jusqu'à obtention de 18 cm³ de produit distillé à une vitesse de distillation de 20 cm³ par minute. Ensuite, on a dosé l'alcool méthylique dans le produit distillée et dans le résidu. Si, le produit distillé contenait par exemple 61,1% d'alcool méthylique, le résidu 45% et la solution primitive 49,7%, on a supposé que le produit distillé à 61,1% provenait d'un mélange à 47,3%.

L'alcool méthylique a été dosé comme suit. Une quantité déterminée du mélange a été traitée avec du CrO^3 et de l'acide sulfurique concentré. Alors l'alcool méthylique est transformé en acide carbonique et l'alcool éthylique en CH^3CHO. D'après la fig. 2, le mélange $CrO^3 + H^2SO^4$ a été bouilli dans le matras *A*. Le rafraîchissoir *G* a été réuni par *B* avec le tube *D* rempli de mercure et refroidi par de l'eau, pourvu d'un vase suspendu *C* et fermé par un robinet *E*. Le mélange à examiner à été introduit par le tube *F* avec de l'eau distillée dans le mélange d'oxydation bouilli auparavant et la cornue *A* a été lentement échauffée. Se produisait-il de la pression en *A*, ce qui pouvait être

The waste wash contained after the waste 4.8 kg. methyl alcohol.

Consequently per ton of cellulose 7.0 kg. methyl alcohol.

The quantity of waste wash was 10 cb. m. per ton cellulose. If the condensates and waste washes are not treated, about 7 kg. methyl alcohol per ton are lost.

1 cb. m. waste wash yields after fermentation about 10 l. ethyl alcohol.

1 cb. m. waste wash contains 0,7 kg. corresponding to 0,87 l. methyl alcohol.

The total distillate accordingly contains 8.7 l. methyl alcohol per 100 l. ethyl alcohol. This theoretical quantity is not reached in reality, however, because methyl alcohol is lost during the distillation. Nevertheless a large part of the methyl alcohol is contained in the entire distillate.

Theoretically it is possible to liberate the waste wash before the fermentation from methyl alcohol, but this has not been actually done efficiently. The consumption of steam of 15 kg. per 100 l. wash is too large.

In order to observe the operations during the distillation of methyl-ethyl alcohol solutions 100 c. cms. of a mixture of known composition were distilled in a glass flask (Fig. 1) provided with a cooler with repeated shaking until 18 c. cms. distillate were obtained at a speed of distillation of 20 c. cms. per minute. The methyl alcohol was then determined in the destillate and in the residue. If the distillate then contained, e. g., 61,1%, the residue 45% and the original solution 49,7% methyl alcohol, the 61,1% distillate would be assumed to come from a 47,3% mixture.

The methyl alcohol was determined as follow: — A predetermined quantity of the mixture was treated with CrO_3 and concentrated sulphuric acid. Methyl alcohol is then oxidised to carbon dioxide and ethyl alcohol to CH_3CHO. According to Fig. 2 the mixture $CrO_3 + H_2SO_4$ was boiled in the flask A. The cooler G was connected by B with the water-cooled tube D which was filled with mercury, provided with a depending vessel C and closed by a cock E. The mixture to be investigated was put through the tube F with distilled water into the previously boiled oxidation mixture and the flask A was slowly heated. When pressure was produced in A, which could be observed in the tube H, the cock E was opened and the gas which was formed let off into the measuring vessel D which was kept under vacuum by lowering C. A was boiled for half an hour with the cooler in place, then boiled, distilled, boiling water was inserted through I and H until the entire system was filled up to the top of the measuring vessel. The cock I was closed and the CO_2 ascertained by reading the diminution of volume when

Digitized by Google

observé dans le tube *H*, on ouvrait le robinet *E* et laissait le gaz formé s'introduire dans le vase de mesure *D* maintenu sous le vide par la chute de *C*. *A* a été bouilli pendant une demi-heure avec le refroidissoir mis en place, puis rempli par *I* et *H* avec de l'eau bouillie, distillée, bouillante, jusqu'à ce que tout le systeme ait été rempli jusqu'au robinet du vase de mesure. Cela fait, on a fermé le robinet *I* et l'on a établi la quantité de CO^2 en lisant la réduction de volume à l'introduction dans le vase d'absorption *K* rempli de KOH à 30%.

L'alcool éthylique employé pour cet essai renfermait 95,6% d'alcool et 4,4% d'eau. Point d'ébullition: 78,18 c. Mais l'alcool éthylique dégage aussi en s'oxydant de l'acide carbonique. Lors d'un essai de distillation d'après la fig. 1, on a trouvé, pour 100 cm^3 d'alcool éthylique employé, dans 18 cm^3 de produit distillé, 9,8 cm^3 de CO^2 par cm^3 de produit distillé, et dans le reste, de 82 cm^3, 8,0 cm^3 de CO^2 par cm^3 de résidu.

Les mélanges ci-après d'alcool méthylique et éthylique ont été distillés.

Teneur centésimale en poids en CH^3OH à 100%	C^2H^5OH à 95,6%
1.31	98.69
2.72	97.28
4.63	95.37
28.21	71.79
49.7	50.3
80.5	19.5
95.0	5.0

Il faut corriger la quantité d'acide carbonique lue directement si elle doit permettre de tirer des conclusions exactes sur la quantité d'alcool méthylique existante, l'alcool éthylique dégageant aussi, comme dit plus haut, de l'acide carbonique.

Teneur centésimale en CH^3OH		Point d'ébullition de la solution Degrés centigr.
Solution	Vapeur	
0.0	—	78.1
1.28	2.05	77.7
2.14	3.55	77.7
4.4	6.72	—
27.2	36.2	—
(26.8)	(35.9)	73.3
47.3	61.1	69.3
77.0	84.2	66.7
(94.7)	(95.8)	—
94.4	96.4	65.0
100.0	100.0	64.2

On voit par le tableau ci-dessus, que le produit distillé, surtout avec les solutions diluées, est tou'ours plus riche en CH^3OH que la solution primitive. Cette constatation

admitting it into the absorption vessel K filled with 30% KOH.

The ethyl alcohol employed for this test contained 95,6 % alcohol and 4,4 % water. Boiling point 78,18° C. Ethyl alcohol also splits off carbon dioxide during oxidation. In a distillation test according to Fig. 1 when 100 c. cms. ethyl alcohol were employed 9.8 c. cms. CO_2 per c. cms. distllate wre found in 18 c. cms. distillate and 8,0 c. cms. CO_2 per c. cms. residue in the remainder of 82 c. cm.

The following methyl alcohol mixtures were distilled.

Percentage in weight per cent. of

Percentage in weight per cent. of 100% CH_3OH	= 95.6% C_2H_5OH
1.31	98.69
2.72	97.28
4.63	95.37
28.21	71.79
49.7	50.3
80.5	19 5
95.0	5.0

The quantity of carbon dioxide read directly must be corrected if it is to admit of a correct conclusion as to the quantity of methyl alcohol present, because as stated above carbon dioxide is also split off from ethyl alcohol.

Percentage of CH_3OH		Boiling point of the solution °C
in the solution	in steam	
0.0	—	78.1
1.28	2.05	77.7
2.14	3.55	77.7
4.4	6.72	—
27.2	36.2	—
(26.8)	(35.9)	73.3
47.3	61.1	69.3
77.0	84.2	66.7
(94.7)	(95 8)	—
94.4	96.4	65.0
100.0	100.0	64 2

The above table, shows that the distillate, particularly in the case of dilute solutions, is always richer in CH_3OH than the original solution. This fact also shows how the ethyl alcohol can be separated by distillation from the methyl alcohol. For methyl-ethyl alcohol solutions containing a small percentage of methyl alcohol (up to about 4%) the following ratio holds good:

$$\frac{\text{percentage of } CH_3OH \text{ in the distillate}}{\text{percentage of } CH_3OH \text{ in the solution}} = 1.0$$

Digitized by Google

indique en même temps la voie à suivre pour séparer l'alcool éthylique par la distillation de l'alcool méthylique. Pour les solutions d'alcool méthylique et éthylique avec faible teneur en alcool de méthyle (jusqu'à environ 4%), on a la proportion ci-après:

$$\frac{\text{Teneur du produit distillé en } CH^3OH}{\text{Teneur de la solution en } CH^3OH} = \frac{1,6}{1,0}$$

Par exemple, 100 cm³ de solution renfermant 0,2240 gr. de CH^3OH ont donné, après la distillation de 6 cm³, une teneur en acide carbonique de 24,7 cm³ par cm³ de produit distillé et 100 cm³ de solution renfermant 0,1226 gr. de CH^3OH en moyenne 17,0 cm³ d'acide carbonique. Plus la solution est diluée, plus est relativement élevée la teneur supplémentaire en acide carbonique, c'est-à-dire également en alcool méthylique dans le produit distillé.

L'alcool éthylique a été dosé dans tous les essais par l'oxydation d'un mélange d'alcool méthylique et d'alcool éthylique, surdistillation et titrage de l'acide acétique formé.

La consommation de vapeur pour la séparation de l'alcool méthylique de solutions pauvres en alcool méthylique (jusqu'à environ 4%) est relativement faible; une séparation par cette voie semble donc économique.

La question de savoir si de l'alcool éthylique destiné à être consommé comme boisson et fabriqué d'une autre manière renferme aussi de l'alcool méthylique présenterait un intérêt spécial pour l'emploi de l'alcool sulfite comme boisson.

For example, 100 c. cms. solution containging 0,2240 g. CH_3OH yielded after the distillation of 6 c. cms. a percentage of carbon dioxide of 24,7 c. cms. per 1 c. cm. distillate and 100 c. cms. solution containing 0,1226 g. CH_3 OH on an average 17,0 c. cms. carbon dioxide. The thinner the solution, the higher is the relative increased percentage of carbon dioxide and also of methyl alcohol in the distillate.

In all the tests the ethyl alcohol was determined by oxidation of the methyl-ethyl alcohol mixture, distilling over and trituration of the acetic acid which was formed.

The consumption of steam for separating the methyl alcohol from mixtures poor in the same (up to about 4%) is relatively small; separation in this manner would therefore appear to be economical.

The determination whether ethyl alcohol made in a different manner and used as a food contains, say, small quantities of methyl alcohol would be of special interest for the question of the employment of sulphite spirit as an article of food.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Was mancher nicht weiss.

(Fortsetzung aus Heft 27, Seite 781).

Papierspäne: Das beste Mittel, um bei dünnen Kuvertpapieren den notwendigen innigen Faserschluß und damit genügende Undurchsichtigkeit des Produktes zu erreichen, ist die Beigabe von gekollerten und im Kollergang mit Mineral und Leim versehenen Spänen. Für gefärbte Kuvertpapiere erreicht man durch Verwendung von gewöhnlicher Druckmakulatur, wenn solche im Zerfaserer oder Kollergang gut geköst und zerrieben sind, schon sehr gute Resultate. Es wird zu häufig übersehen, daß eine entsprechende Sorte von Altpapier eigentlich das gleiche ist wie Maschinenausschuß, der ja bekanntlich, immer dem Fabrikat im richtigen Verhältnis zur Fabrikation auf der Papiermaschine zugeteilt, einen bestimmten Charakter durch die größere Innigkeit der Verfilzung verleiht.

Mineralien: Die Mineralien haben neben anderen Vorzügen namentlich auch den, daß das damit hergestellte Weißpapier immer eine gleichmäßige Färbung und höhere Reinheit auf der Oberfläche zeigt.

Oechelhäusermaschine und Mineral: Es ist ein Irrtum zu glauben, beim Andruckverfahren eigne sich das Mineral deshalb nicht gut, weil die Glanzfläche des Zylinders zu sehr mit Erdteilchen überzogen würde. Wenn Metall- und Holzschaber richtig angewendet sind, und kontinuierlich ein Spritzrohr einen Hauch von Dampf — welcher besser als Wasser wirkt — vor dem ersten Schaber abgibt, so wird gerade dadurch der Glanz der Arbeitsseite noch erhöht. Anderseits gewinnt die Schönheit der Spiegelseite des Papieres schon deshalb, weil gerade diejenige Seite den Glanz erhält, welche beim

Digitized by Google

Sieb unten liegt und infolgedessen am meisten Mineral zugeteilt bekommt. Das Mineral, namentlich fetter Kaolin und noch besser Asbestine oder Talkum, füllen die Poren des Papierkörpers aus, bilden gewissermaßen eine Verkittung der Fasern, ohne indes das Entweichen des Wassers im Preß- und Trockenmoment — wie dies bei allzu schmierigen Ganzstoff vorkommt — und dadurch die gleichmäßige Trocknung nachteilig zu beeinflussen.

Das Umschlagpapier erhält durch die Mitverarbeitung von Kaolin oder Talkum nicht nur eine gleichmäßige Farbe, sondern auch höhere Reinheit. Außerdem habe ich durch die Mineralisierung der Ganzstoffmasse den überraschenden Erfolg gehabt, daß Blasenbildung ganz vermieden wird, und daß das Papier, sowohl dünnes wie dickes, schön flach liegt; besonders dünnes muß bekanntlich schmierig gemahlen werden und gibt Wasser schlecht ab; die Folge ist zu große Transparenz und Blasenbildung. Auch bildet sich eine Art Chromoüberzug auf der Glanzseite des Packpapieres, so daß dasselbe gut bedruckt werden kann.

Siebnummer: Es ist ganz verkehrt, zu glauben, durch Anwendung einer recht feinen Siebnummer sei dem Verlust von Feinfasern und Mineral über den Saugern vollständig vorgebeugt und die Wirtschaftlichkeit gestalte sich so besonders gut. Die Art der Mahlung einerseits, die Auswahl der Stoffe anderseits, die mehr oder weniger gesteigerte Gangart, und vor allem der Umstand, ob dicke oder dünne Papiere hergestellt werden, ist hier entscheidend. Den besten Beweis ergaben die Verlustuntersuchungen bei mit den weitesten Siebmaschen Nr. 35 gefertigten Kartons und Pappe bei Gewichtseinheiten von 300—600 g/qm. Hier ergab sich ein so minimaler Verlust auf der Papiermaschine, daß er kaum festgestellt werden konnte. Also das Papier als Filter gedacht gibt durch sein Quadratmetergewicht in erster Linie den Ausschlag für die Wahl der Siebnummer. Ad absurdum gesprochen würde es absolut unmöglich sein, auch nur einen Bogen Zigarettenpapier von 9—10 g/qm auf einem 35 er Sieb durch die Gautsche zu bringen. Fachmäßige Auswahl entscheidet hier, weil Feinheit und lange Lebensdauer in umgekehrtem Verhältnis zueinander stehen.

Kraftpapier: Es ist absolut unrichtig, zu glauben, nur in der Gleichmäßigkeit der Faserlänge beruhe die Festigkeit des Kraftpapieres. Das Gegenteil ist der Fall. In einer Papierfabrik, welche einen guten Ruf als Kraftpapierlieferantin hat, wird der mit Bronze- und Steinzeug separat gemahlene Stoff in die Abtropfkästen gelassen und je nach Vorlage im Ganzstoffholländer proportional zugeteilt. 25—30 Prozent Langfaser ergaben Reißlängen von weit mehr als 7000 m, während ausschließlich gleich lange aber bedeutend kürzere Fasern kaum die 6000 Metergrenze überschritten. Es scheint, daß die Kurzfasern sich um die langen geschmeidig vorgemahlenen gewebartig herumspinnen, und infolgedessen das Papier eine Art Skelett erhält wie dies in der Weberei durch Auswahl der mehr oder weniger starken Schuß- oder Kettefäden der Fall ist.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite, V. N° 27, page 782.)

28. Le meilleur moyen pour rendre aussi opaque que possible les papiers à enveloppe minces est l'addition de rognures broyées, auxquelles on a mélangé de la charge minérale dans le meuleton. Quand il n'existe pas de rebuts de machine, les vieux papiers — pour les sortes de qualité inférieure même les maculatures — rendent des services incroyablement bons.

29. L'addition de charge minérale assure aux papiers blancs une coloration régulière et fait paraître le papier plus pur.

30. C'est une erreur de croire que les papiers ayant reçu des charges minérales conviennent mal pour la machine à prise automatique, parce que pour le lissage d'un côté, le cylindre serait sali, par des particules minérales et adhérentes. Au moyen d'un tuyau pisseur à vapeur ainsi que d'un docteur en métal et d'un autre en bois, le

Points worth knowing.

(Continued from No. 27, p. 782).

28. The best means for making thin envelope papers as opaque as possible is the addition of shavings which have been passed through the edge-runners and provided therein with loading material and size. If there is no machine waste at hand old paper, for low-grade kinds even printed paper does astonishly good service.

29. An admixture of loading materials assures in white papers a uniform colour and causes the paper to look cleaner.

30. It is a mistake to assume that papers loaded with loading materials are badly suited for paper-machines with automatic sheet hauliog, because the glazing cylinder is fouled by particles of earth adhering thereto. The cylinder can be kept constantly clean by a shower pipe for steam and a metal and a wooden doctor. The glaze of the paper is indeed increased by a correct

Digitized by Google

cylindre est maintenu propre constamment. Le lissage du papier est même augmenté par l'addition exacte d'une charge minérale, la face toile du papier plus riche en charge minérale formant le côté lisse. En outre, on a pu constater que la formation de bulles d'air gênantes disparaît.

31. Les pertes de pâte ne peuvent absolument pas toujours être réduites par l'emploi de toile d'une finesse particulièrement grande. Comme la masse de papier agit à la façon d'un filtre, le choix du numéro de la toile dépend uniquement du poids par m², c'est-à-dire que plus le papier doit être mince, plus doit être élevé le numéro de la toile. D'une manière générale, on ne choisira pas de toiles trop fines, l'usure de celles-ci croissant naturellement avec leur finesse.

32. La résistance du papier Kraft ne repose pas, comme on le croirait, sur une longueur de fibre aussi régulière que possible. Dans une fabrique connue pour faire de bon papier Kraft, la pâte est raffinée en partie dans des piles en lave, en partie avec des lames en bronze et mélangée pour réaliser une longueur de rupture de plus de 7000 m. suivant besoin. Une addition de 25 à 30% de pâte raffinée dans la pile en lave a donné de bons résultats.

addition of a loading material, because the wire side of the paper richer in loading materials is the glazed side. In addition, it could be observed that the formation of troublesome blisters disappears.

31. Losses of pulp can by no means always be diminished by employing specially fine wires. As the pulp acts as a filter the selection of the wire number depends solely on the weight per sq. m., i. e. the thinner the paper, the higher the wire number. In general, too fine wires will not be selected because, of course, wear increases with the fineness of the wire.

32. The strength of kraft paper does not depend on as uniform length of fibre as possible. In a mill which is well known for good kraft paper the pulp is partly beaten with basalt-lave rolls and partly with bronze knives and mixed as required for obtaining a breaking length of more than 7000 m. An admixture of 25 – 30% pulp beaten with the stone rolls has proved satisfactory.

· PATENT= UMSCHAU ·

Mit einem Siebzylinder versehene Stoffang- oder Eindickvorrichtung mit durch zwei Walzen gebildeter Abgautschvorrichtung zur Gewinnung der Fasern aus papierstoffhaltigen Wässern oder zum Eindicken von Papierstoff.

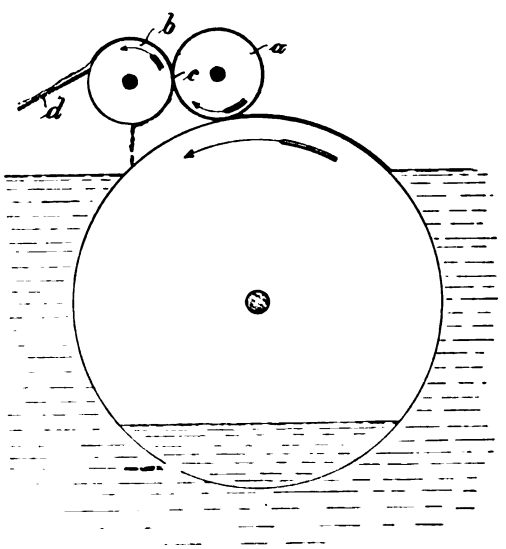
D. R. P. Nr. 275642. Klasse 55d. Gruppe 13.
Hermann Wangner in Reutlingen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. November 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

Mit einem Siebzylinder versehene Stoffang- oder Eindickvorrichtung mit durch zwei Walzen gebildeter Abgautschvorrichtung zur Gewinnung der Fasern aus papierstoffhaltigen Wässern oder zum Eindicken von Papierstoff, dadurch gekennzeichnet, dass die den Fangstoff von der Abgautschwalze (a) abnehmende Abnahmewalze (b) in oder unter der durch die Mitte der Abgautschwalze (a) gelegten wagerechten Ebene gelagert ist.

Bei der Gewinnung der Fasern aus papierstoffhaltigen Wässern durch mit Feinsieben bekleidete Zylinder ist das Abnehmen der Faserschicht vom Feinsiebe von besonderer Wichtigkeit jedoch mit vielfachen Schwierigkeiten verknüpft.

Bei der üblichen Anordnung einer mit Filz bekleideten Abgautschwalze über dem Zylinder, von welcher der haftende Fangstoff mit einem Schaber abgestrichen wird, ist es nicht möglich, diesen Fangstoff irgendwie weiter zu entwässern, ganz abgesehen davon, daß der Filz der Abgautschwalze durch den auf ihr hinstreichenden Schaber leicht verschmiert wird.



Man hat deshalb diesem Uebelstand schon dadurch abzuhelfen gesucht, daß man über der Filzwalze eine

Digitized by Google

blanke, aus Eisen oder einem anderen Metall bestehende Walze anordnet, die den Fangstoff von der Filzwalze abnimmt und zugleich auspreßt, um ihn dann in diesem Zustande dem Schaber zuzuführen. Es entsteht aber dabei, insbesondere bei größerem Stoffgehalt, leicht die Schwierigkeit, daß das ausgepreßte Wasser einen Wassersack zwischen den beiden Walzen bildet oder die ganze Fangstoffschicht zurückschwemmt, wodurch nicht nur die Blattbildung auf dem darunter befindlichen Siebzylinder gestört, sondern überhaupt die ganze Vorrichtung außer Wirkung gebracht wird.

Die Erfindung hilft diesem Uebelstande dadurch ab, daß die filzbekleidete Abgautschwalze *a* und die blanke Eisen- oder Metallwalze *b* sich in einer Linie *c* berühren, die in oder unter der wagerechten Ebene der Walzenmitte der Abgautschwalze *a* liegt. Bei einer derartigen Anordnung der Walzen *a* und *b* läuft das durch den Preßdruck dem Stoff entzogene Wasser am Umfang der glatten Walze *b* entlang und tropft an dessen tiefster Stelle ab, von wo es nach Belieben abgeleitet wird, so daß es weder die Blattbildung auf dem Siebzylinder noch die Stoffschichtbildung auf der Abgautschwalze *a* beeinflussen kann. Der entwässerte Fangstoff wird in üblicher Weise durch einen Schaber *d* von der Metallwalze *b* abgestrichen.

Holländermahlwalze.

D. R. P. Nr. 275234, Klasse 55c. Gruppe 4.
Papierfabrik Kirchberg Act.-Ges.
In Kirchberg, Kr. Jülich, Rhld.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 18. Juni 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Holländermahlwalze, dadurch gekennzeichnet, dass die Messer (g) eines jeden Messerbündels durch die Ränder (p) der zwischen ihnen in Scheiben (a) nachspannbar eingesetzten und diese zusammenhaltenden Schöpfrinnen (b) gegeneinandergepresst werden.

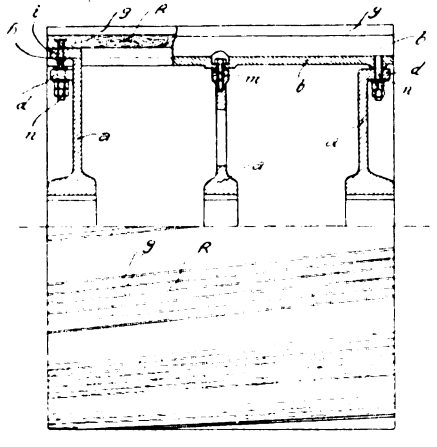


Fig. 1.

Bei den bekannten Messerbefestigungen an Holländerwalzen macht sich der Nachteil geltend, daß die mittels Schrauben oder Schrumpfringe festgehaltenen Messer in seitlicher Richtung, also in der Drehrichtung, keinen genügenden Halt besitzen; denn die Zwischenlagen zwischen den Messern werden mit der Zeit locker und dann flattern die Messer.

Durch die Erfindung soll dieser Uebelstand dadurch beseitigt werden, daß die einzelnen Messerbündel in tangentialer Richtung durch nachstellbare Spannvorrichtungen zusammengepreßt werden. Als Spannvorrichtungen sind gemäß der Erfindung die Schöpfrinnen ausgebildet, deren obere Ränder sich gegen die Messerbündel legen. Durch diese Ausbildung der Schöpfrinnen wird gleichzeitig der Vorteil erzielt, daß nunmehr die Mahlwalzen aus einzelnen Scheiben bestehen können in deren Umfang die sie zusammenhaltenden Schöpfrinnen und die Messer gesetzt sind. Es bestehen somit die Mahlwalzen nicht mehr aus großen sperrigen Gußstücken, sondern aus einzelnen in vorteilhafter Weise zusammengesetzten Scheiben und stabförmigen Stücken, die gleichzeitig als Spannvorrichtungen für die Messergruppen dienen.

Der Gegenstand der Erfindung ist auf der Zeichnung in Fig. I im Längsschnitt, teilweise in Ansicht, und in Fig II im Querschnitt in der Vorderansicht dargestellt.

Die Holländermahlwalze besteht aus den drei Scheiben *a*, die am Umfang durch die an ihnen festgeschraubten Schöpfrinnen *b* zusammengehalten werden. Zu diesem Zwecke besitzen die Scheiben *a* trapezförmige Ausschnitte *f*, in welche die in ihrer Mitte und an ihren Enden mit entsprechend ausgebildeten Lappen *o* versehenen Schöpfrinnen b eingesetzt werden. Die Lappen *o* füllen die Ausschnitte *f* indessen nicht völlig aus; denn die Schöpfrinnen *b* legen sich mit ihren oberen Rändern *p* gegen die außen liegenden Messer *g* der zwischen ihnen angeordneten Messerbündel. Die Messer werden paarweise mittels der Schrauben *h* oder auf andere Weise an den Lappen *i* der Außenscheiben *a* gehalten; zwischen die Messer sind die Leisten *k* gelegt. An der Mittelscheibe *a* werden die Schöpfrinnen mittels der Schrauben *m* und an den Außenscheiben *a* mittels der Schrauben *n* gehalten, die durch nach außen gerichtete Lappen *b* an die Scheiben *a* ragen. Mittels der Schrauben *m* und *n* können die Schöpfrinnen *b* in radialer Richtung nachgezogen werden, wodurch ihre Ränder *p* die Messerbündel stärker zusammenpressen.

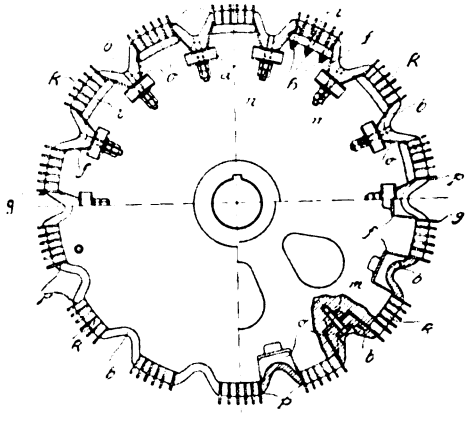


Fig. 2.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 d. P. 32 573. Verfahren zum Aufbringen von Metalltüchern auf die Papiermaschine und hierzu geeignetes Metalltuch. Julius Pohle jr., Raguhn i. Anh. 6. 3. 14.

Digitized by Google

Gebrauchsmuster.

Eingetragene Inhaber der folgenden Gebrauchsmuster sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54 g. 575 521. Johannes Eichler, Düsseldorf, Königsallee 58.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Meerwasser zur Papierfabrikation.

Antwort II auf Frage Nr. 876. Die direkte Verwendung von Meerwasser als Fabrikationswasser für den Papierfabriksbetrieb hat für manche Fabriken schon verhängnisvolle Nachteile im Gefolge gehabt. Wegen der mannigfachen Störungen, die durch den hohen Salzgehalt hervorgerufen werden, ist es nicht zu empfehlen, namentlich nicht da, wo es auf leimfestes Papier ankommt. Die Salze üben einen sehr ungünstigen Einfluß auf die Papierleimung aus, so daß trotz reichlicher Zugabe von Harzleim die Leimfestigkeit des Papiers stark beeinträchtigt wird. Die Leimfestigkeit wird um so mangelhafter ausfallen, je größere Mengen Salz im Wasser enthalten sind. Auch ein ganz abnorm hoher Alaunbedarf wird mit der Verwendung des stark salzhaltigen Wassers verknüpft sein, da bekanntlich Alkalisalze mit dem Alaun in Umsetzung treten. Je härter das Wasser, desto größer ist der Verbrauch an Alaun. Selbst bei verhältnismäßig großem Alaunüberschuß erhalten sich in Stoffen, die größere Mengen gelöster Mineralsalze enthielten und in denen das Kalkresinat in groben Teilchen ausfiel, solche auch im Papier und geben dieselben zu charakteristischen Ungleichmäßigkeiten der Leimfestigkeit im Papierblatte Anlaß. Die mit rohem Meerwasser gearbeiteten Stoffe ergeben daher auch kein klangvolles Papier. Rohes Meerwasser eignet sich auch deshalb nicht zur Papierfabrikation, weil Kochsalz alle Metalle mehr oder weniger angreift, resp. sie zerstört, so daß der Verschleiß an Sieben, an Messing- und Kupferwalzen usw. sehr groß würde. Schließlich ist auch zu berücksichtigen, daß die mit Meerwasser hergestellten Papiere infolge des im Papier enthaltenen Salzes hygroskopisch sind, also starke Neigung haben, die Feuchtigkeit der Luft begierig an sich zu ziehen, wodurch die Papiere nach kurzem Lagern stets feucht erscheinen. Das Meerwasser müßte man, um es verwendbar zu machen, destillieren, wodurch indes die Rentabilität beeinträchtigt wird. S.

Antwort III auf Frage Nr. 876. Man kann Meerwasser, ohne dasselbe zu reinigen und zu entsalzen, als Fabrikationswasser in der Papierindustrie nicht anwenden, zumal nicht, wenn man gut geleimte und weiße bessere Papiere arbeiten will.

Außer dem ungünstigen Einfluß auf die Leimung, bringt ungereinigtes Meerwasser noch den Nachteil mit sich, daß ein großer Teil Algen und andere Meeresgewächse mit in die Rohrleitungen gelangen, sich dort festsetzen und überaus stark wuchern. Es kann deshalb nur entschieden abgeraten werden, Papiere, zumal bessere, mit ungereinigtem Meerwasser herzustellen.

Das Meereswasser kann durch geeignete Anlagen etwas entsalzt werden. Man verwendet hierzu größere Gruben oder Bassins, in denen sich die Salze zum Teil absetzen. Dieses Verfahren wurde wenigstens vor Jahren in einer nordischen Papierfabrik angewendet. Der obere Teil des Wassers wird mittels Pumpen oder durch Ueberläufe abgehoben. Selbstverständlich findet, wie schon erwähnt, nur eine teilweise Entsalzung statt. Wenn das Wasser außerdem noch durch große Kiesfilter geschickt wird, wird noch ein Teil des Salzes zurückgehalten, vor allem aber werden andere Fremdkörper geschieden. Jedenfalls ist aber die Anwendung von Meerwasser, auch teilweise gereinigtem, immer riskant. N. G.

Antwort IV auf Frage Nr. 876. Die Zellstoffabrik Franö, Schweden, arbeitet mit Seewasser. Man hat aber gefunden, daß die im Seewasser enthaltenen Salze dem Zellstoff einen weichen und wenig vorteilhaften Charakter verleihen. Man hat in Franö infolgedessen folgende Einrichtung getroffen: Die Fjorde enthalten See- und Flusswasser, also süßes und salziges, und saugt man die obere Schicht des Fjordwassers, das Süßwasser ist, weil es leichter als das Seewasser ist und sich über diesem befindet, ab und verwendet es zur Fabrikation. Die in Papierfabriken mit Seewasser gemachten Erfahrungen haben noch nie ein günstiges Resultat ergeben. Nur für gewisse Saugpapiere, Hülsen-, Löschpapiere, könnte die Verwendung in Frage kommen. Da indes durch die Salze die Siebe und Filze sehr leiden, so kann von einer normalen und wirtschaftlichen Fabrikation niemals die Rede sein. Aus Skandinavien.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Fürsorge für Arbeiter von Papierfabriken in der Kriegszeit.

Die Firma C. F. Leonhardt in Crossen-Mulde hat sich in überaus anerkennenswerter Weise der Familien ihrer zur Fahne einberufenen Arbeiter und Beamten angenommen. Sie gewährt den in Frage kommenden Familien während der ganzen Dauer der Einberufung

Digitized by Google

eine wöchentliche Unterstützung von je Mk. 10.— und den Familien der Beamten die Hälfte des Monatsgehaltes.

* * *

Die Firma Oskar Dietrich, Papierfabriken in Weißenfels, ließ bekanntgeben, daß sie beschlossen hat, die Betriebe selbst bei den größten wirtschaftlichen Opfern während der Kriegszeit durchzuhalten, um nach Möglichkeit allen Beschäftigten Arbeit und Verdienst geben zu können. Ferner erhalten die Familienmitglieder der mobilgemachten Beamten bis auf weiteres ein entsprechendes Gehalt weiter gezahlt, und dann stiftete die Firma für die Familienangehörigen der zur Fahne berufenen Arbeiter zur Unterstützung einstweilig 20000 Mk. Der Arbeiterausschuß hat darüber zu beschließen, in welchem Maße die Unterstützungsbeiträge zur Auszahlung kommen sollen.

* * *

Die Direktion der Ammendorfer Papierfabrik will alles mögliche tun, um die Kriegshärten nach Kräften zu mildern, und gewährt: 1. den Familien der verheirateten Beamten das volle Gehalt weiter, 2. den unverheirateten Beamten das Gehalt für weitere 6 Wochen, 3. den Familien der Arbeiter für die Ehefrau monatlich 6 Mk, für jedes Kind bis 14 Jahre alt monatlich 4 Mk.

* * *

Möchten diesem begrüßenswerten Beispiele noch recht viele Firmen, soweit sie dazu in der Lage sind, folgen, dann würde eine wirkliche Not unter vielen der zurückbleibenden Familien vermieden werden und auch für die scheidenden Reservisten und Landwehrmänner würde es ein beruhigendes und stärkendes Gefühl sein, ihre Lieben daheim vor Not und Elend bewahrt zu wissen!

Die Ausfuhr von Zellstoff und Holzschliff verboten.

Als Deutschland in Kriegszustand erklärt wurde, wurde sofort auch die Ausfuhr einer ganzen Anzahl Waren, in erster Linie Lebensmittel und Kriegsbedarfsartikel verboten. Unter die Waren, deren Ausfuhr verboten ist, gehören auch Zellstoff und Holzschliff.

Was für Gründe für dieses Verbot maßgebend waren, mag dahingestellt bleiben, jedenfalls mußte sich die Zellstoffindustrie, die durch das Ausfuhrverbot betroffen wurde, mit dieser Tatsache abfinden. Die bedeutende Ausfuhr nach Frankreich kam ja an und für sich in Wegfall.

Dadurch, daß England Deutschland den Krieg erklärt hat, ist nun die Ausfuhr überhaupt vollständig unterbunden. Die deutschen Zellstoffabriken müssen ihre Vorräte in Deutschland unterbringen, wozu sie auch gute Gelegenheit haben werden, da die deutschen Papierfabriken ihren Betrieb so gut wie möglich aufrecht erhalten werden, um den einheimischen Bedarf, der für manche Papiersorten nicht abnehmen wird, zu decken.

Die Vorräte der Zellstoffabriken werden den deutschen Papierfabriken von um so größerem Nutzen sein, als die Produktion der Zellstoffabrikation eine bedeutende Einschränkung wird erfahren müssen, da die Einfuhr russischen Holzes aufgehört hat. Der einen Industrie Nachteil gereicht hier der anderen zum Vorteil.

Für die deutsche Holzschliffabrikation ist das Ausfuhrverbot ohne Bedeutung, die Ausfuhr von Holzschliff betrug im Jahre 1913 75 075 dz, von denen 61 603 dz nach Frankreich und 6788 dz nach Italien gingen. Die Holzstoff-Einfuhr betrug im Jahre 1913 36 217 dz.

An Zellstoff wurden im Jahre 1913 1 794 630 dz ausgeführt. Hiervon gingen 102 320 dz nach Belgien, 410 139 dz nach Frankreich, 362 975 dz nach Großbritannien, 236 006 dz nach Italien und 352 468 dz nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Der Rest ging in Mengen unter 100 000 dz nach verschiedenen Ländern.

Eingeführt wurden im Jahre 1913 513 196 dz, von denen 25 189 dz aus Norwegen, 127 295 aus Oesterreich-Ungarn, 71 850 dz aus Finnland und 260 325 dz aus Schweden kamen. Kleinere Posten wurden aus Rußland und den Vereinigten Staaten von Amerika eingeführt. Durch den Wegfall der Einfuhr wird also weit mehr als ein Viertel, ungefähr 28,6 Prozent, des Ausfalls der Ausfuhr aufgewogen.

Auf die deutsche Zellstoffindustrie wird also das Ausfuhrverbot eine nicht so einschneidende Wirkung ausüben wie man denken könnte, zudem der Absatz ihrer Vorräte gesichert ist. Für die deutsche Papierfabrikation aber ist es von Vorteil, zu wissen, daß sie auch in der jetzigen schweren Zeit auf die Versorgung mit ihren hauptsächlichsten Rohstoffen rechnen kann, soweit durch die Transportverhältnisse keine Schwierigkeiten bereitet werden.

Norwegische Papierfabriken schränken den Betrieb ein.

Eine außerordentliche Versammlung des Vereins der norwegischen Papierfabrikanten am 5. August in Kristiania hatte zwar den starken Wunsch, aus Rücksicht auf die Arbeiter den Betrieb aufrecht zu erhalten, aber die meisten Fabriken sind darauf gefaßt, bald ganz oder teilweise schließen zu müssen, teils wegen Kohlenmangels (England erließ bereits ein Verbot der Ausfuhr von Steinkohlen außer nach Frankreich, Rußland, Spanien und Portugal), teils wegen der großen Ausfuhrschwierigkeiten. Es wurde jedoch festgestellt, daß von einem Mangel an

Digitized by Google

Zeitungspapier für den Inlandsverbrauch auf lange Zeit hinaus gar keine Rede sein kann. Ein Ausschuß zur Ergreifung von Maßregeln wurde eingesetzt.

Hafslund Papirfabrik kündigte den Arbeitern am 5. per 17. August, da Geldsendung vom Hauptkontor in Österreich ausbleibt, außerdem große Lager vorhanden sind und der Absatz stark abgenommen hat. Die Arbeiter werden dann Lohn für 3 Wochen erhalten.

Die bedeutenden Fabriken der Kellner-Partington Paper Pulp Co. in Borregaard bei Sarpsborg, welche ca. 1900 Arbeiter beschäftigt, will den Betrieb in größtmöglichem Umfange aufrecht erhalten.

Skiens Cellulosefabrik und Skiens Papirfabrik in Skien kündigten ihren ca. 200 Arbeitern, ebenso alle Fabriken in Drammen und am Drammenselv, die meisten zwar nur als Vorsichtsmaßregel, in der Hoffnung, doch noch fortsetzen zu können. (A.)

Warnung vor zweifelhaften Transportversicherungsgesellschaften.

Mit Datum vom 1. August erhielten wir dieser Tage noch eine Zuschrift von unserem Mitarbeiter in London, in der vor gewissen neuen Transportversicherungsgesellschaften in England, Belgien und Holland gewarnt wird. Von denselben dürften jetzt allerdings nur noch die holländischen in Frage kommen. Diese Versicherungsgesellschaften erbieten sich gegen niedrige Prämiensätze das Risiko des Seetransportes zu übernehmen, wobei es ihnen natürlich nur darum zu tun ist, die vorausbezahlbaren Prämien einzusacken. Man sei deshalb vorsichtig und vertraue sich nur bekannten Assekuranzmaklern und solchen Gesellschaften an, die bereits seit Jahren bestehen.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die ganze abgelaufene Woche stand unter dem Eindruck der Mobilmachung. Die gesamte Bevölkerung, einschließlich der Gewerbetreibenden, hatte für nichts anderes Sinn, als für die Dinge, die sich aus dem Kriegszustande ergaben. Viele Geschäftsinhaber und deren Angestellte sind zu den Fahnen geeilt, so daß die Geschäfte zum Teil verwaist, zum Teil sehr stark behindert sind. Im Augenblick will dies nicht viel bedeuten, denn von einer geschäftlichen Tätigkeit kann überhaupt zurzeit nicht gesprochen werden. Vorläufig ruht alles. Niemand denkt daran, auch nur einen Bogen zu kaufen, ja, man ist nur darauf bedacht, die vorhandenen Mittel sich zu erhalten. Von allen Seiten werden die vor der Kriegserklärung erteilten Aufträge annulliert, oder es wird gebeten, sie erst auf Abruf zur Auslieferung zu bringen. Allerdings ist zurzeit der Güterverkehr durch die Eisenbahn immer noch unterbrochen, so daß selbst bei gutem Willen die Versendung der fertiggestellten Waren nicht erfolgen könnte. Die Zeit rückt aber näher, wo die Eisenbahnen die Annahme und den Versand der Güter wieder aufnehmen werden, und da wäre es sehr zu wünschen, wenn die Verhältnisse wieder soweit gefestigt wären, daß wenigstens die auf Bestellung herausgearbeiteten Waren abgenommen werden würden. Eine Anzahl Fabriken unseres Faches ist zum Stillstand gebracht, andere haben ihre Betriebe stark eingeschränkt, weil vielfach die Leiter und noch mehr die Arbeiter dem Rufe des Vaterlandes gefolgt sind. Aber auch der Mangel an Versorgung mit Kohle zwingt die Betriebe, die Fabrikation zu beschränken. Die Situation ist also vorläufig sehr ernst, man muß sogar damit rechnen, daß darin in erster Zeit keine Aenderung eintritt.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Bei den eingetretenen Kriegsverwickelungen ruht fast überall das ganze Geschäft aus bekannten Gründen. Es sind vor den diversen Kriegserklärungen noch erhebliche Abladungen vorgenommen worden in Rohschwefel und Raffinaden seitens diverser Grossfirmen und Industrien, namentlich von grossen Pulverfabriken zur Herstellung von Schießpulver, auch diverse Zellulose- und Gummiwaren-Werke nahmen in letzten Wochen noch bedeutende Abladungen vor. Indem der Bankdiskont überall sehr gestiegen ist, zogen auch dieserhalb die Schwefelpreise an. Je verwickelter und ernster die Kriegslage wird, um so weniger wird vorderhand der sizilianische Schwefelexport sich gestalten. Inländisches blausaures Kali ist bei ziemlicher Nachfrage in letzten Wochen etwas fester.

Heutige Notierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.30
» » » » IIIa » » »	9.10
» » » » IIIa cus » »	9.05
» » » » IIIa buona » »	8.95
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.30
» » » » br. inkl. Sack	10.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	10.95
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	11.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.55
» Rohschwefel gem. » » » »	10.45

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Cif Hamburg-Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.15
» » gemahlen » 5/8 »	13.70
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.50
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.55
» » » » » » » I	5.25
» » » » » » » II	4.50
» » » » » » » III	4.25
» » » » » » » IV	4.15
» » » » » » » V	3.75
» » » » » » » VI	3.65
» China Clay weitere Nuancen 3.60 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.95
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	12.50
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	61.50—64.50
» » Natron, kristall.	51.50—54.50

franko Waggon deutsche Stationen netto Kasse

Digitized by Google

Prima	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.50
»	» » gemahlen » »	5.70
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.—
»	» » » » gut	4.75
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.85
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.50
»	» » 60/62% » » »	18.50
»	Walkererde (Fullers earth) in Säcken	4 95
Inländ. gelbbl. Kali gr. Krist. ab Hamburg		100.75—101.70
» » » kl. » » »		99.75—100.75

Netto Kasse ab August bis Dezember 1914.

Die 100 Kilo prompte Kasse mit 1% Skonto, bordfrei Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Hessen-Nassau.

In den Papierfabriken ist es sehr still geworden. Nicht daß es an Absatz fehlte, im Gegenteil, so lebhaft, ja dringlich ist schon seit langer Zeit nicht mehr abgerufen worden. Aber dennoch können die Papierfabriken nicht vollen Betrieb unterhalten; einesteils fehlt es an Arbeitern und Personal, da die wehrfähigen Männer eingezogen worden sind, sodann aber haben zahlreiche, mit Wasserkraft arbeitende Fabriken auch noch unter empfindlichen Wassermangel zu leiden. Nichtsdestoweniger wird aber überall auf den Werken flott gearbeitet. Die Lager werden durchgesehen und daraufhin geprüft, was versandfertig gemacht werden könnte, wenn nach der Beendigung der Mobilmachung und nach dem Aufmarsch der Truppen die Bahnen wieder in größerem Umfange für die Versendung von Gütern aller Art freigeworden sind. Die an dieser Stelle wiederholt gebrachten Hinweise, daß weder der Papiergroßhandel, noch die weiterverkaufenden Pwischenhändler und die endgültigen Verbraucher mit Zapier für längere Zeit ausreichend eingedeckt seien, hat seine volle Bestätigung durch die überaus dringlichen Abrufe erfahren, die jetzt von allen Seiten, insbesondere aber vom Papiergroßhandel, bei den Werken eingehen. Zu Dutzenden liegen jetzt dringliche Anweisungen vor, die oder jene Ladung sofort abzusenden, da sonst Händler wie Verbraucher sich in größter Ungelegenheit befänden. Angesichts dieser sich täglich häufenden Vorgänge im Geschäft giebt es keinen Zweifel mehr, daß die Zurückhaltung der Großhändler wie der Papierverbraucher über das gesunde Maß hinausging und nur den Zweck haben sollte, die Preise zu drücken. Die Papierversorgung selbst der größten deutschen Zeitungen ist augenblicklich so, daß sie vielfach in ihren Spalten ankündigen mußten, daß sie zur Verringerung der täglichen Ausgaben gezwungen worden seien, um nur nicht vorzeitig in Verlegenheit mit dem Papier zu kommen. Unsere wiederholten Feststellungen haben sich somit als richtig erwiesen,

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Verbotene Chiffre-Annoncen

Der Oberbefehlshaber in den Marken gibt bekannt: Die Aufnahme von Chiffre-Annoncen in periodischen und nichtperiodischen Druckschriften, die zur Verbreitung bestimmt sind, wird hiermit verboten —

Beratung in allen Fabrikations-Angelegenheiten der Papier-, Holz- u. Zellstoffbranche. Gutachten, Brandschaden- und andere Taxationen. Papier-, Pappen- u. Rohstoffprüfungen. Behebung von Betriebsstörungen aller Art. Mitarbeit in Patentsachen.
Fabrikdir. a. D. Fritz Richter, Papiertechniker, beeid. Sachverständ. f. Papier u. Holzstoff,
Grimma, Bismarckplatz 1, I 5526

Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz i. Schl.
Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.
Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:

Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.

Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.

Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.

Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.

Deckenheizung mit warmer Luft und sebsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.

Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.

Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.

Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 16 Atm. geeignet.

Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.

Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,35% des Kohlenverbrauchs.

Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.

Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.

Man fordere Spezial-Druckschriften. 4124

Digitized by Google

daß von einem übermäßigen Angebot holzhaltiger Papiere in der stillen Zeit zwar mit Recht gesprochen werden könnte, nicht aber in dem Augenblick, da größerer Bedarf, etwa zum üblichen Saisonbeginn anfangs September, eintreten sollte. Die dringlichen Abrufe und der effektive Mangel an holzhaltigem Papier, nicht nur für Zeitungs-, sondern auch für allgemeinen Massenbedarf, also weiß wie farbig, beweisen, daß die Fabriken allen Anlaß haben, jetzt recht sparsam mit ihren Papiervorräten umzugehen, um nicht selbst in Verlegenheit zu kommen, die sich für sie bitter rächen könnte. Mit besonderer Besorgnis blickt man auch in den Kreisen der Papierhersteller auf die Versorgung mit Holzstoff in einer Zeit, da die Zufuhren von Papierholz so überaus beschränkte sind. Man wird gut tun, sich jetzt ständig unter der Hand mit reichlichen Mengen Holzstoff einzudecken, um hinterher nicht in Verlegenheit zu kommen, andererseits auch deshalb, um späteren Preissteigerungen rechtzeitig vorbeugen zu können.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft Düsseldorf. Infolge des Ernstes der politischen Lage wird die für den 1. August einberufene Generalversammlung einstweilen vertagt.

Zellstoffabrik Ragnit Akt.-Ges. in Ragnit. Die Verwaltung beruft eine außerordentliche Generalversammlung mit folgender Tagesordnung: Festsetzung der Zahl der Aufsichtsratsmitglieder und Aufsichtsratswahlen. Beratung und Beschlußfassung über die an die Versammlung fristzeitig gestellten Anträge.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. M. Croner & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Luxuspapierfabrik. Geschäftsführer Kaufmann Max Croner ist verstorben. Bücherrevisor Karl Eckstein in Hohen-Neuendorf ist gemäß § 29 BGB. für die Zeit bis zur Hebung des Mangels zum einstweiligen Geschäftsführer bestellt.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen Luxuspapierfabrik, mit dem Sitz zu Berlin: worden: Botho Doering, Berlin. Inhaber: Botho Doering, Kaufmann, in Berlin. Das Geschäft führt Etuis und Kartons.

Elmshorn. Max Meyer, Papierhandlung, in Elmshorn eingetragen: Dem Kaufmann John Meyer hier ist Prokura erteilt.

Heilbronn. Firma Baier & Schneider, Geschäftsbücherfabrik und Papiergroßhandlung, hier: Als weiterer Gesellschafter ist mit Wirkung vom 1. Juli 1914 an eingetreten Wilhelm Schneider, Fabrikant, hier.

München. Papiermaché-Industrie München, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, vormals Fritz Trimborn in Liquidation, Sitz München. Liquidator Hugo Stolz gelöscht. Neubestellter Liquidator: Gottlieb Christoph, vereidigter Bücherrevisor in München.

München. Erste Bayerische Notiz- und Geschäftsbücherfabrik Andr. Rüdel. Sitz München. Andreas Rüdel als Inhaber gelöscht. Nunmehrige Inhaberin:

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum
Cöthen-Anhalt
Staatlich subventionierte akademische Lehranstalt
Direktor: Dipl. Ing. Prof. Dr. Foehr
1. Maschinenbau 2. Elektrotechnik 3. Techn. Chemie 4. Gastechnik 5. Papiertechnik 6. Zuckertechnik 7. Hüttenwesen 8. Keramik, Ziegelei- u. Zementtechnik, Glas- u. Emaillliertechnik 9. Handelsingenieurwesen 10. Allgemeine Wissenschaften
Semesterbeginn: April und Oktober.

Grobe Hackschnitzel von Zellu-loseholz, Sägewerkabfälle (Spreissel)
werden mit grossem Vorteil in meinem
Kleinholz-zerleger
zur Verwertung zubereitet.
Albert Bezner
Maschinenfabrik
Ravensburg (Württ.)
Spezialität:
Holzvorbereitungsmaschinen

Arbeiten Ihre Kondenstöpfe richtig?
Eckardt's Kontrollapparat stellt es fest.
D.R.P.
Wer versucht spart Dampf spart Geld
Billig
Einfach
Dauerhaft
D.R.P.
J.C. Eckardt, Stuttgart-Cannstatt

Papier-Kalender 1914.
Papiertechn. Hilfs- und Adressbuch
(Fr. herausg. v. Pfaff u. Lohnes) 28. Jahrg.
I. Teil. Technisches Taschenbuch.
II. Teil. Adressbuch
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- u. Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Teile (nur zus.) geg. Voreinsendung von: M. 2,70 Inland, M. 3 Ausland, z. bezieh.
Helm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.

Digitized by Google

Kaufmannswitwe Helene Rüdel in München. Prokuristin: Lina Korneder.

Oldenburg (Großh.). In das Handelsregister ist eingetragen: Firma: Ernst Appelstiel, Oldenburg. Inhaber: Kaufmann Wilhelm Ernst Appelstiel in Oldenburg. Papiergroßhandlung.

Rumbeck i. W. Die Firma C. Chelius & Cie. in Rumbeck ist auf die gleichnamige Gesellschaft mit beschränkter Haftung übergegangen.

Saarbrücken. Im Handelsregister ist die Gesellschaft mit beschränkter Haftung unter der Firma „Verkaufsstelle für Hartpapierwaren" mit dem Sitze in Saarbrücken eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist der gemeinsame Verkauf von Hartpapierwaren für die Gesellschafter sowie der Vertrieb von Fremdfabrikaten. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mk. Geschäftsführer sind: a) der Direktor August Göhler zu Saarbrücken, b) der Kaufmann Friedrich Wiß zu Nürnberg; zu Prokuristen sind bestellt: a) der Kaufmann Georg Wagner zu Nürnberg, b) der Kaufmann Peter Huber zu Ensheim.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Balsthal (Schweiz). Herr C. Oschatz ist mit 1. Juli d. J aus der Direktion der Cellulose- und Papierfabrik Balsthal ausgeschieden und seine Unterschrift damit erloschen. Dagegen hat der Verwaltungsrat die Oberleitung des Etablissements Herrn Direktor Hermann Guggenbühl von St. Gallen übertragen, welcher während vieler Jahre Gelegenheit hatte, die schweizerischen Verhältnisse und die Ansprüche der Kundschaft genau kennen zu lernen. Die Kollektivunterschriften der Herren H. Ebenhöch, Franz Adam und E. G. Class n bleiben unverändert bestehen.

Kopenhagen. Aktieselskabet De Forenede Papirfabriker. Der Vorstand schlägt der Hauptversammlung vor, für das am 30. Juni beendete Geschäftsjahr eine Dividende von 12 Proz. (1912/13: 12½; 1911/12: 14 Proz.) auf 5 250000 Kr. Aktienkapital zu verteilen und 100000 Kr. dem Reservefonds zu überweisen. A.

Seffle, (Schweden). In den Vorstand der Cellulosefabrik Aktiebolaget Stömne Sulfatfabrik trat, an Stelle von C. O. Kjellberg, Hauptmann Joh. G. H. von Axelson, Gemeinde Bro, ein. A.

Kleine Mitteilungen

Auszeichnung für treue Arbeit. Eine erhebende Feier fand am 25. Juli in den Räumen der Papierfabrik der Firma F. W. Strobel, Aktiengesellschaft, in Grießbach, statt. Für über 30jährige ununterbrochene Tätigkeit bei derselben wurden den Kollergangarbeitern Robert Haase und Heinrich Seifert aus Grießbach und dem Holländergehilfen Hermann Klinger aus Hohndorf seitens der Königlichen Amtshauptmannschaft das Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit überreicht. Vorgenannten drei Arbeitern, sowie weiteren 18 Arbeitern wurden außerdem je ein Ehrendiplom für über 25jähr. Dienstzeit bei der Firma Strobel vom Verein Deutscher Papierfabrikanten und ferner ein Geschenk, bestehend in einem auf ein Sparkassenbuch eingezahlten größeren Geldbetrag von der Direktion der Gesellschaft übergeben. Auf eine Ansprache des Herrn Regierungsassessors von Zimmermann von der Königlichen Amtshauptmannschaft Marienberg, des Aufsichtsratsvorsitzenden und des Direktors der Gesellschaft, dankte ein Arbeiter im Namen der Jubilare, womit die Feier ihr Ende erreichte.

Gebündelte Zeitungen à Mk. 5,00. **Original-Altpapier** à Mk. 2,80 p. 100 kg ab Station in Ladungen abzugeb. **Joh. Gebert, Stettin,** Wallstr. 30.

Nassgestreckte Kernleder-
Treibriemen
für jeden Betrieb.
Fr. Stephan
Leder- u. Treibriemenfabrik
Mühlhausen i. Thüringen
Gegr. 1851.

Leime in beliebiger Tafelform
Kaltleime
von hoher Klebekraft
für alle Industrien
Chemische Fabrik Ahrensbök
Dr. C. Christ
Ahrensbök - Lübeck.
Vertreter gesucht.

Robert Kirkpatrick & Co.
180 St. James street Montreal, Canada
Importeure von Chemikalien für Papierfabriken
bitten deutsche Firmen, welche am Export interessiert sind, um Zusendung von Proben und Kostenanschlägen.
Alaun — Chlorkalk — Blanc fixe — Satinité — Sodium silicate

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 21. August 1914** **Heft 34**

Inhalt:

Seite
963—967 Beitrag zur Leimung
969—974 Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
967—968 Contribution à la question du collage
969—974 Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles.

Contents:

Page
967—968 A contribution on sizing
969—974 Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

Beitrag zur Leimung.

(Schwefelsäure, Tonerdesulfat und Faserstoffe.)

Schwalbe und Robsahm[1]) lenkten vor zwei Jahren durch ihre Untersuchungen wieder die Aufmerksamkeit darauf, daß die Fasern beim Leimungsvorgang nicht als indifferent anzusehen sind. Sie untersuchten aber nur das Verhalten von Tonerdesulfat gegenüber ungebleichter Sulfitzellulose, ein Stoff, der gerade für Papiere mit guter Leimung weniger in Betracht kommt, da für die meisten leimfest verlangten Papiere vorwiegend gebleichte Stoffe Verwendung finden.

Bevor ich auf das eigentliche Thema eingehe, will ich einige Stellen aus der Literatur anführen, um zu zeigen, wie oft schon die Leimungsvorgänge Gegenstand von mehr oder weniger eingehenden Untersuchungen gewesen sind.

Vor allem ist da außer der Beschreibung der Leimung durch den Erfinder Illig (1806)[2]) der Arbeiten Wursters[3]) zu gedenken. Nach Wurster leimt das Freiharz allein, und die harzsaure Tonerde spielt dabei nur eine untergeordnete Rolle. Vom Tonerdesulfat wird nur der Säurerest gebraucht, weshalb der Gedanke nahe liegt, es durch Säure zu ersetzen. Seine diesbezüglichen Versuche fielen aber nicht befriedigend aus, und er kommt deshalb zu dem Schluß, daß bei der Fällung mit dem Tonerdesalz die ausgeschiedene Tonerde ein wesentlicher Faktor zur besseren Verteilung des Harzes sein kann.

Auch Sembritzky[4]) ist der Ansicht, daß vorwiegend dem Freiharz die Leimung zuzuschreiben ist.

Bock-Sacrau[4]) empfiehlt, die physikalischen Verhältnisse, welche die Leimung beeinflussen können, mehr zu berücksichtigen, und stützt sich auf Versuche, die zum Teil schon von Wurster erwähnt wurden. Er läßt Mineralsäure auf Harzseife einwirken und findet, daß die ausgeschiedenen Harzteilchen sehr groß werden; bewirkt er aber die Zer-

[1]) Wochenblatt für Papier-Fab. 1912, S. 1454.
[2]) Siehe Hofmann, Papier-Fabrikation.
[3]) Lit. dazu siehe Hofmann Bd. I.
[4]) Ueber nähere Literaturangaben siehe jetzt und in der Folge: Hofmann, »Handbuch der Papierfabrikation.«

Digitized by Google

setzung nur durch Verdünnung mit Wasser, so fällt das Harz in allerfeinste Teilchen aus. Beim Zusatz von Tonerdesulfatlösung bekommen die Harzteilchen gerade eine solche Größe, die für eine gute Leimung geeignet sein soll.

Orioli[4]) wies als erster darauf hin, daß von Fasern Tonerde absorbiert wird. Schon 1848 fand er bei seinen Versuchen, daß, wenn er eine Lösung von 50 g schwefelsaurer Tonerde durch einen Klumpen Baumwolle filtrieren ließ, im Filtrat zusammen mit den Waschwässern nur mehr 22 g Tonerdesulfat auffindbar waren. Er gibt aber nicht an, wieviel Baumwolle er zu seinem Versuche verwandte, so daß sich kein Schluß auf die quantitative Aufnahme von $Al_2(SO_4)_3 + 18\,aq$ ziehen läßt. Nach allen seinen Versuchen kommt er zu der Schlußfolgerung, daß die Leimung in der Hauptsache von den basischen Tonerdesulfaten erzeugt wird, wobei er sich auf seinen Versuch Nr. 8 beruft.

G. Lunge weist darauf hin, daß Conradin schon 1877 ohne Tonerdesulfat leimfeste Papiere erzielt hat. Gleichzeitig macht er aber darauf aufmerksam, daß es wohl aus praktischen Gründen nicht angängig sein wird, alles Tonerdesulfat durch Säure zu ersetzen, da man nur mit einem Papierbrei von neutraler oder besser schwach saurer Reaktion leimfestes Papier erzielt, aber ein kleiner Ueberschuß an freier Säure schon schädlich wirken würde, indem er das Sieb, die Trockenzylinder usw. angreifen würde und außerdem das Papier brüchig macht.[5])

Hofmann gibt weiter an, daß in Malmedy schon 1879 mit freier Säure geleimt wurde. Auch Sembritzki ersetzt in Schlöglmühl einen Teil[6]) des Tonerdesulfats durch Schwefelsäure und erhält so gut geleimte Papiere.

F. Lafargue bestreitet, daß man ganz ohne Tonerdesulfat leimfeste Papiere erzielen kann.

Ferd. Acker versucht 1886 die Tonerdesulfatlösung vor dem Leim zuzuteilen und erreicht so eine bedeutende Ersparnis an Tonerdesulfat. Diese erste Zugabe von Alaun hat den Zweck, der Reaktion desselben mit den Verunreinigungen des Wassers und Stoffes genügend Zeit zu lassen. Er vertritt die Ansicht, daß durch ein Zuviel an Tonerdesulfat die Leimung wieder verschlechtert, ja aufgehoben werden kann.

In neuerer Zeit ist es vornehmlich Klemm, der sich mit dem Alaunbedarf bei der Harzleimung und mit dem Ersatz des Alauns durch freie Säure beschäftigt. 1906[7]) kommt er zu dem Schluß, daß die Bedeutung des Alaunüberschusses hauptsächlich darin liegt, die Bildung von harzsaurer Tonerde und basischem Aluminiumsulfat auf ein Mindestmass zu beschränken. Am Schluß dieses Artikels weist er darauf hin, daß Alaun nicht nur zur Reaktion mit dem Alkali des Harzleims nötig ist, sondern daß auch das Fabrikationswasser und die mit den Faserstoffen in den Holländer gelangenden Körper dem Alaun Schwefelsäure entziehen.

Bezugnehmend auf diesen Aufsatz von Klemm erschien noch im gleichen Jahre ein Artikel von T.[8]), worin geklagt wird, daß offenbar durch falsche und unverstandene Anwendung von freier Säure diese als Ersatz des Alauns wieder in Verruf geraten ist. T. teilt darin zwei interessante Versuche über Fällung des Harzleims durch Schwefelsäure und durch Tonerdesulfat mit, über welche man sich im Original orientieren möge. Zum Schluß tritt der Verfasser warm für den Ersatz des Tonerdesulfats durch Schwefelsäure ein.

Klemm schrieb noch im gleichen Jahr über die Regelung des Alaunbedarfs.[9]) Hier hebt er hervor, daß die mit den Faserstoffen zugeführten löslichen[10]) Kalksalze oft eine recht wesentliche und schädliche Rolle bei der Leimung spielen.

Bald darauf beschäftigt er sich mit „Stoffreinheit und Alaunbedarf“[11]), was ihn zu dem Schluß führt, daß die Kalksalze der Stoffe unter Umständen mehr Alaun verbrauchen können als das Alkali des Harzleims und das Fabrikationswasser zusammen.

In einem neuerlichen Artikel geht Klemm auf den Alaunersatz durch Schwefelsäure ein.[12]) Er führt darin aus, warum ein solcher und bis zu welchem Grade er möglich ist. Auch warnt er davor, aus einem negativen Erfolg einer Leimung ohne Alaun den Schluß zu ziehen, daß die Tonerde doch einen wesentlichen Faktor bei der Leimung spiele, und macht eingehend auf die Unterschiede bei der Verwendung von Alaun (konzentrierte Lösungen) und von Schwefelsäure (möglichst verdünnte Lösungen) aufmerksam.

---

[5]) Dieses Brüchigwerden ist nach der heutigen Auffassung auf Hydrozellulosebildung zurückzuführen.

[6]) 1/3—1/2 des Sulfats durch soviel freie Säure als das Sulfat Säure enthält.

[7]) Wochenblatt f. Pap.-Fab. 1906, S. 14.

[8]) Wochenblatt 1906, S. 950.

[9]) Wochenblatt 1906, S. 738. (Dieser und die beiden folgenden Artikel wurden mir erst nach Fertigstellung der Arbeit bekannt.)

[10]) In seinem späteren Aufsatz, Wochenbl. 06 Nr. 30, führt er an, daß auch unlösliche Kalksalze Alaunverbraucher sein können. Hier möchte ich auch auf »Fabrikationswasser und Alaunbedarf« vom selben Verfasser hinweisen. Wochenbl. 1906, S. 2557.

[11]) Wochenbl. 1906, S. 3015.

[12]) Wochenbl. 1907, S. 782.

Digitized by Google

Auch der Arbeit von Rehn[13]) sei gedacht, die sich mit einer Preisaufgabe des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker befaßt. Es sollte erforscht werden, warum mitunter Papiere, welche mit freier Schwefelsäure geleimt wurden, nach kurzer Zeit ihre Leimfestigkeit verlieren. Rehn kommt zu dem Ergebnis, daß der Leimfestigkeitsrückgang auf Hydrozellulosebildung zurückzuführen ist, weshalb es ratsam ist, nicht den ganzen Alaun durch Säure zu ersetzen, um so auf keinen Fall freie Säure in das Papier zu bekommen.

Schwalbe[14]) (Hypothesen über Harzleimung) meint, daß man als leimendes Agens wohl das Gemenge von Freiharz und Tonerdehydrat ansehen dürfe, eine Hypothese, die noch durch experimentelle Untersuchungen gestützt werden muß.

Aus diesen gedrängten Anführungen der Literatur, die keinen Anspruch auf Vollständigkeit machen können, mag aber doch hervorgehen, daß wir trotz der 100jährigen Anwendung der Harzleimung heute noch nicht einmal wissen, welchen Körpern Leimwirkung zuzuschreiben ist. Die Meinungen darüber sind mehr als geteilt und widersprechen sich manchmal in den Kardinalpunkten. Wenn trotz der vielen Arbeiten der ganze Leimungsprozeß noch nicht genügend aufgeklärt ist, so dürfte das wohl hauptsächlich seinen Grund darin haben, daß das quantitative Experiment auf diesem Gebiet viel Geduld und Mühe verlangt und manchmal auch ganz unerwartet Schwierigkeiten bereitet.

In neuester Zeit hat Prof. Heuser[15]) mit seinen Schülern die quantitative Durcharbeitung des ganzen Leimungsprozesses begonnen, und zwar auf so breiter Basis, daß sich von diesen noch nicht abgeschlossenen Versuchen viel erhoffen läßt.

Der Zweck dieser Zeilen soll sein, über die Einwirkung von Schwefelsäure und Tonerdesulfat auf die in der Papierfabrikation meist verwandten Rohstoffe Klarheit zu schaffen, um so einen weiteren Baustein für die Betrachtungen des ganzen Leimungsprozesses zu haben. Nun zum Eigentlichen.

Wenn man im Tonerdesulfat nur den Säurerest SO_4 als für die Leimung wirksam ansieht (Freiharztheorie), so ist es ohne weiteres verständlich, daß man auch mit Säure allein unter geeigneten Bedingungen leimfestes Papier erzielen können muß. Danach wäre es eine ungerechtfertigte Verschwendung, das teurere Tonerdesalz anstatt der billigeren Schwefelsäure zu verwenden. Falls im Tonerdesulfat der ganze Säurerest $(SO_4)_3$ zur Reaktion gelangen könnte, so haben wir im Molekül $Al_2(SO_4)_3 + 18\,aq$ als Maximum zirka 43,5 Gewichtsprozente SO_4, während 50grädige Schwefelsäure[16]) zirka 61 Gewichtsprozente SO_4 enthält. Man könnte somit für diesen Fall 1 kg Tonerdesulfat schon durch 0,72 kg Schwefelsäure von 50° Bé ersetzen. Wenn sich nur ⅔ der Sulfat-SO_4 durch Schwefelsäure vertreten lassen, so kann man 1 kg Alaun schon durch 0,48 kg Säure von 50° Bé ersetzen.

Legt man der Leimung einen normalen Alaunbedarf von 3 kg auf 100 kg Papier zugrunde, so ließe sich bei einem vollständigen Ersatz des Tonerdesulfats durch Säure in einer mittleren Papierfabrik von 4 Millionen kg Jahresproduktion folgendes sparen:

Tonerdesulfat . . . ca. 9,— Mk. pro 100 kg
Schwefelsäure 50° Bé „ 3,20 „ „ 100 „
Pro Jahr 120000 kg Alaun,
100 kg 9,— Mk. = 10800 Mk.
0,48 × 120000 kg Schwefelsäure,
100 kg 3,20 Mk. = 1843 Mk.
8957 Mk.

Diese Ersparnis von beinahe neuntausend Mark reduziert sich freilich nicht unbedeutend, wenn man nur einen bestimmten Prozentsatz des Tonerdesulfats durch Säure ersetzt, wird aber immerhin noch beträchtlich genug sein, um das ihr zugewandte Interesse zu rechtfertigen.

In der Folge sollen nun quantitative Untersuchungen über die Einwirkungen von Schwefelsäure und Tonerdesulfat auf die in der Papierfabrikation zumeist in Betracht kommenden Faserstoffe bekanntgegeben werden. Denn gerade die Faserstoffe sind es, die den größten Teil des Alauns für Umsetzungen der sie begleitenden Salze gebrauchen.

Wir wollen zunächst die Einwirkung von Schwefelsäure betrachten, da ihre Reaktionen unverhältnismäßig einfacher sind als die des Tonerdesulfats. Es ist klar, daß die Wirkung dieser Säure kolossal von ihrer Konzentration abhängig ist, da starke Säure imstande ist, die Zellulose abzubauen. Deshalb wurde für die Versuche eine Konzentration gewählt, die in Bezug auf SO_4 ungefähr derjenigen entspricht, wie sie in der Praxis bei einem Holländereintrag von 5 % Stoffdichte und 3 % Tonerdesulfat (in bezug auf Stoffgewicht) erreicht ist. Dabei wurde alles SO_4 des Alauns dem der freien Säure gleichgestellt. Um unliebsame Nebenreaktionen mit Salzen des Verdünnungswassers hintanzuhalten, wurden die Versuche mit destilliertem Wasser gemacht.

[13]) Wochenbl. 1909, S. 4421, Pap.-Ztg. 1909, S. 14018.
[14]) Pap.-Fab. 1912, Festheft.
[15]) Berichte des Ver. d. Z.- u. P.-Chem. Hauptvers. 1912.
[16]) 50grädige Schwefelsäure ist in bezug auf SO_4 billiger als 66° Bé starke.

Digitized by Google

Die Tabelle I zeigt die Einwirkung von so konzentrierten Säuren auf acht verschiedene Faserstoffe, welche vorher im Wasserbadtrockenschrank bei zirka 98° C zehn Stunden lang getrocknet wurden. Je 25 g der trockenen Proben wurden in einem Pulverglas mit 500 ccm der verdünnten Schwefelsäure (1.192 g SO_4 pro l) übergossen und

Tabelle I.

(Abs. tr. Stoffe, verd. Schwefelsäure, 4 Std.)

Lauf. Nr.	Art des Stoffes	Angewandt auf 100 g abs. tr. Stoff SO_4 g	Nach dem Versuch freie SO_4 g	Von 100 g Stoff gebunden SO_4 g	Nach dem Versuch gesamt SO_4 g	% SO_4 gebunden bezogen auf angewandt	Kol: 5 umgerechnet auf $Al_2(SO_4)_3$ + 18 aq
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Sulfit-Zell. gebl. (R.-K.)	1,192	1,023	0,169	1.218	14.2	0,392
2	Gebl. Baumwolle	1,192	0,625	0,567	1.201	47.5	1,313
3	Sulfit-Zell. gebl. (M.)	1,192	0,862	0,330	1.206	27.7	0,764
4	Leinen gebl.	1,192	0,038	1,154	1.226	96.8	2,673
5	Srohstoff gebl.	1,192	0,000	1,192	1.201	100.0	2,760
6	Holzschliff ungebl.	1,192	0,872	0,320	1.203	26.9	0,741
7	Sulfit.-Zell. ungelbl.	1,192	1,100	0,092	1.226	7.7	0,213
8	Bruhnsche Watte	1,192	1,178	0,014	1 224	1 2	0,032

Für lfd. Nr 1, 3, 6 und 7 gilt Fichtenholz, 2 ist gebl. Baumwolle aus Dunkelkattun, 4 ein stark gebl. Leinenhalbstoff bester Qualität.

unter öfterem Durchschütteln vier Stunden stehen gelassen. Dann wurde im Büchner-Trichter über gebleichten Kaliko abgesaugt, das erste Filtrat verworfen und dann in einem aliquoten Teil auf freie SO_4 und Gesamt-SO_4 geprüft. Die Resultate sind für alle Untersuchungen für 100 g absolut trocknen Stoff dargestellt.

Diese Versuche zeigen vor allem, daß die Bindungsfähigkeit für die verschiedenen Stoffe sehr stark differiert. Die von den angeführten Stoffen als reinste Zellulose anzusprechende Verbandwatte (lfd. Nr. 8) zeigt die geringste Bindungsfähigkeit, und ihr folgt die ungebleichte Sulfitzellulose. Der Strohstoff (5) war imstande, die ganze Menge Schwefelsäure zu binden, und wir müssen annehmen, daß er noch mehr Säure zu binden vermag. Die einzelnen Kolumnen sind aus ihren Titeln leicht verständlich. Zu Kol. 6 wäre vielleicht zu bemerken, daß die Werte für Gesamt-SO_4 aus 250 ccm Filtrat nach schwachem Ansäuern mit Salzsäure als $BaSO_4$ bestimmt wurden. Alle diese Werte wurden etwas höher gefunden als die angewandte Menge. Mithin findet keine Aufnahme von SO_4 durch den Stoff statt!

Gegen diese Versuchsreihe könnte man einwenden, daß die lange Trocknung bei 98° die Stoffe chemisch verändert hat, und daß deshalb eine Bindung von Schwefelsäure erfolgt ist. Bei genauer Ueberlegung ließe sich auch der Schluß ziehen, daß gerade die Nichtzellulosen — im weitesten Sinne — verändert werden und erst so zu einer Schwefelsäurebindung inklinieren. Um zu sehen, ob dem so ist, wurden die Versuche mit lufttrockenen Stoffen wiederholt, wobei die Einwirkungszeit auf 14—15 Stunden ausgedehnt wurde; hernach wurde zuerst

Tabelle II.

(Lufttrockene Stoffe, verdünnte Schwefelsäure, 14 15 Stunden.)

Laufende Nr.	Art des Stoffes	Trockengehalt %	Faktor für abs. tr.	Angewandt auf 100 gr lufttr.	Angewandt auf 100 gr abs. tr.	Nach dem Versuch auf 100 gr abs. tr. freie SO_4 g	Nach dem Versuch auf 100 gr abs. tr. gebund. SO_4 g	Gesamt SO_4 im Filtrat g	% SO_4 gebunden bezogen auf angewandt	Kol: 8 umgerechnet auf $Al_2(SO_4)_3$ + 18 aq.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Sulf.gebl.R.-K.	93,12	1,074	0,9284	0,997	0,773	0,224	1,013	22,5	0,519
2	Baumwollegebl.	93,12	1,074	0,9284	0,997	0,447	0,550	0,985	55,1	1,275
3	Sulf. gebl. M.	92,08	1,088	0,9284	1,010	0,567	0,443	0,993	44,0	1,020
4	Leinen gebl.	93,29	1,072	0,9284	0,995	0,000	0,995	1,000	100,0	2,310
5	Strohstoff gebl.	92,03	1,088	0,9284	1,010	0,010	1,000	1,002	99,0	2,320
6	Schliff ungebl.	90,57	1,103	0,9284	1,024	0,658	0,366	1,043	35,8	0,847
7	Sulf. ungebl.	93,35	1,072	0,9284	0,995	0,915	0,080	0,985	8,0	0,186
8	Watte	95,71	1,046	0,9284	0,971	0,961	0,010	0,987	1,0	0,023

Digitized by Google

mit kaltem und dann mit heißem Wasser ausgewaschen. (Für Tabelle 1 wurde nicht ausgewaschen.)

In der Tabelle II sind die so erhaltenen Werte zusammengestellt. Im Filtrat wurde wieder die ganze SO_4-Menge gefunden. (Differenzen: + 0,017 g bis — 0,019 g.) Im großen ganzen weichen die Werte nicht viel von denen der Tabelle I ab, so daß sich daraus ergibt: wenn durch die Trocknung bei 98° überhaupt eine Aenderung in bezug auf Schwefelsäurebindungsvermögen stattfindet, so spielt diese eine ganz untergeordnete Rolle.

(Fortsetzung folgt.)

Contribution à la question du collage.

(Acide sulfurique, alun et fibres.)

Si, malgré de nombreux travaux sur la manière d'être du collage, la marche complète de ce dernier n'a pas encore été tirée au clair, il faut en rechercher surtout la cause dans ce fait que l'expérience quantitative réclame dans ce domaine beaucoup de patience et de peines et occasionne parfois des difficultés imprévues.

Bien qu'on regarde le reste de SO^4 comme efficace pour le collage dans l'alun, on n'est pas loin d'admettre qu'on pourrait remplacer complètement ou tout au moins en partie le sulfate d'alumine coûteux par l'acide sulfurique fort à 50° Baumé d'un prix bas.

Le tableau ci-après montre l'action d'un acide sulfurique dilué au point que sa concentration réponde, quant à sa teneur en SO^4, à une addition d'alun à 3% pour une teneur en fibre de 5% dans la pile. Avant le traitement, les diverses fibres ont été séchées 10 heures durant dans une étuve à 98° c. et 25 gr. de chaque sorte de pâte ont été arrosés de 500 cm^3 d'acide sulfurique dilué (1,192 gr. de SO^4 par litre) et on a laissé le tout en repos en secouant à plusieurs reprises. Puis, on a aspiré dans des entonnoirs en porcelaine et éprouvé le produit filtré sur le SO^4 libre et le SO^4 total y contenu. Pour toutes les recherches, les résultats du tableau sont rapportés à 100 gr. de pâte absolument sèche.

Ces essais montrent que la puissance de combinaison des diverses pâtes diffère fortement. La ouate à pansement (8) a la puissance de combinaison la plus faible, la pâte de paille (5) a pu combiner tout l'acide sulfurique. Dans le produit filtré, tout l'acide sulfurique a été dosé comme $BaSO^4$ après acidulation avec de l'acide chlorhydrique. Ces valeurs ont été trouvées un peu plus élevées que la quantité employée. La pâte n'absorbe donc pas de SO^4.

On pourrait objecter, à propos de ces essais, que le long séchage de la pâte modifie celle-ci au point de vue chimique et on pourrait aussi admettre que toutes les impuretés organiques et inorganiques fixées

A contribution on sizing.

(Sulphuric acid, alum and pulps.)

If in spite of many works dealing with the essence of sizing the entire sizing process is still not sufficiently explained this is principally due to the quantitative experiments requiring much patience and trouble and to many unexpected difficulties being met with.

If the residue of acid SO_4 in the alum is looked upon as effective for sizing it would seem obvious to be able to substitute expensive sulphate of alumina completely or at least in part by cheap sulphuric acid 50° Bé strong.

The following table I shows the action of a sulphuric acid so dilute that the concentration of the same with reference to its percentage of SO_4 corresponds to a 3% admixture of alum with 5% density of pulp in the beating engine. The various pulps were dried for 10 hours at 98° C. in the drying chest before treatment and 25 g. of each kind of pulp had 500 ccm. dilute sulphuric acid (1.192 g. SO_4 per litre) poured over it and was left to stand for 4 hours whilst being repeatedly shaken. The liquid was then drawn off in the porcelain funnel and the filtrate tested for free SO_4 and total SO_4. The results in the table have been corrected for all the investigations to 100 g. absolutely dry pulp.

These tests show that the binding capacity of the various pulps differs greatly. Wadding (8) has the least binding capacity, and straw pulp (5) could bind all the sulphuric acid. The entire SO_4 was found as $CaSO_4$ in the filtrate after acidifying with hydrochloric acid. All these values were found rather larger than the quantity employed. The pulp consequently absorbs no SO_4.

It might be objected to these tests that the long drying of the pulps has changed these chemically, and also it might be assumed that all organic and inorganic impurities deposited on the cellulose had only been caused to be bound to the sulphuric acid by the drying operation. The same materials were therefore treated again for

Digitized by Google

sur la cellulose ont servi d'abord à combiner l'acide sulfurique par le séchage. Pour ce motif, on a traité de nouveau les mêmes pâtes pendant 14—15 heures avec le même acide sulfurique, mais sans sécher auparavant la pâte. Après le traitement à l'acide sulfurique, on a lavé d'abord avec de l'eau froide et ensuite avec de l'eau chaude. Les valeurs trouvées après ce traitement n'ont différé que d'une manière très faible de ceux de la première série d'essais. Il s'ensuit que le séchage n'a qu'une influence secondaire sur le résultat final.

(A suivre.)

Tableau I.

N° Courant	Genre de la pâte	Employé par 100 g de pâte absolument sèche gr. SO^4	Après l'essai gr. de SO^4 libre	Combiné par 100 gr. de pâte gr. SO^4	Après l'essai gr. de SO^4 total	% de SO^4 combiné, rapporté au SO^4 employé	Colonne 5 rapporté à l'$Al^2(SO^4)^3 + 18\,H^2O$
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Pâte sulfite blanchie R.-K.	1.192	1.023	0.169	1 218	14 2	0 392
2	Coton blanchi	1.192	0.625	0.567	1.201	47.5	1.313
3	Pâte sulfite blanchie M	1.192	0.862	0.330	1 206	27 7	0 764
4	Lin blanchi	1.192	0 038	1.154	1.226	96 8	2.673
5	Pâte de paille blanchie	1.192	0 000	1.192	1.201	100 0	2.760
6	Pâte mécanique écrue	1.192	0.872	0.320	1.203	26.9	0.741
7	Pâte sulfite écrue	1 192	1.100	0.092	1.226	7 7	0 213
8	Ouate à pansements pure	1.192	1.178	0.014	1.224	1.2	0 032

14—15 hours with a like sulphuric acid, but without previously drying the materials. After the sulphuric acid treatment they were washed first with cold and then with hot water. The values obtained after this treatment deviate only very little from those of the first series of tests. The drying thus exercises only a subordinate influence on the final result.

(To be continued.)

Table I.

No.	Kind of pulp	g. SO_4 employed 100 g. absolutely dry pulp	g. free SO_4 after the test	g. SO_4 bound by 100 g. pulp	g. total SO_4 after the test	% of employed SO_4 which is bound	Column 5 converted to $Al_2(SO_4)_3 + 18\,H_2O$
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Sulphite pulp, bleached R-H	1.192	1.023	0.169	1.218	14.2	0.392
2	Cotton, bleached	1.192	0.625	0.567	1.201	47 5	1.313
3	Sulphite pulp, bleached, M	1.192	0.862	0.330	1 206	27 7	0.764
4	Linen, bleached	1.192	0.038	1.154	1.226	96.8	2.673
5	Straw, bleached	1.192	0.000	1.192	1 201	100.0	2.760
6	Mech. wood-pulp, unbleached	1 192	0.872	0.320	1.203	26.9	0.741
7	Sulphite pulp, unbleached	1.192	1.100	0.092	1.226	7.7	0.213
8	Pure wadding	1 192	1.178	0 014	1.224	1.2	0 032

Digitized by Google

PATENT-UMSCHAU

Vorrichtung zum Befördern und Trocknen nasser Papier- und Stoffbahnen, bei welcher die Bahnen durch von unten aus geschlitzten Rohren gegen sie wirkende Luftströme schwebend getragen werden.

D. R. P. Nr. 276644, Klasse 55f, Gruppe 5.

Zusatz zum Patent 218770.

Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig G. m. b. H. in Radebeul bei Dresden.

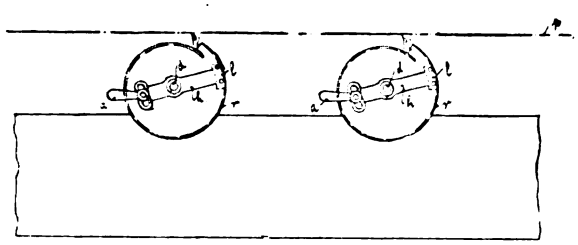
Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. Juni 1913 ab. Längste Dauer: 31. Juli 1923.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum Befördern und Trocknen nasser Papier- und Stoffbahnen, bei welcher die Bahnen durch von unten aus geschlitzten Rohren gegen sie wirkende Luftströme schwebend getragen werden nach Patent 218770, dadurch gekennzeichnet, daß im Innern der Rohre vor dem Schlitz eine von beiden Seiten der Rohre aus gegen den Schlitz verstellbare Drosselklappe angeordnet ist.

In der Patentschrift 218770 ist erwähnt, daß die mit tangential gerichtetem Schlitz versehenen Blasröhren drehbar am Hauptrohr angeschlossen sein können, um für verschieden schwere Papiere den Luftstrom zwecks entsprechender Wirkung mehr oder weniger spitzwinklig gegen die Bahn austreten lassen zu können. Bei dieser Anordnung entstehen dadurch Schwierigkeiten, daß ein luftdichter Anschluß der Blasröhren an das Hauptrohr bei gleichzeitig leichter Drehbarkeit derselben mit einfachen Mitteln nicht gut erreichbar ist.

Gegenstand der Erfindung ist nun eine Einrichtung, bei welcher die Veränderung in der Blaswirkung nicht durch Drehbarkeit der Blasröhren, sondern durch im Innern der Röhren vor dem Schlitz liegende Luftdrosselklappen bewirkt wird. In der Figur sind die Preßluftröhren mit den verstellbaren Linealen und deren Anordnung zur Papier- oder Stoffbahn schematisch dargestellt. Aus den Röhren *r* wird durch den tangential gerichteten Schlitz *s* die Luft unter die zu trocknende Papierbahn *p* geblasen.



Um nun die Wirkung des Luftstromes auf die Papierbahn ändern bzw. die Luft mehr oder weniger stark gegen die Papierbahn strömen lassen zu können, befindet sich im Innern jedes Rohres vor dem Schlitz eine linealartige Drosselklappe *l*, welche gegen den Schlitz verstellbar ist. Das Lineal wird von zwei an den Seiten des Rohres befindlichen Hebeln *h* getragen, welche mittels der Griffe *a* um Zapfen *d* drehbar sind und in Schlitzen festgestellt werden können. Durch entsprechende Einstellung kann die Wirkung des Luftstromes auf die Papierbahn so geregelt werden, als ob das Rohr bzw. die Richtung des Blasschlitzes gedreht worden wäre.

Durch geringe Schrägstellung des Lineals zum Schlitz kann die Blaswirkung auf die beiden Kanten des Papiers verschieden eingestellt werden, was für einseitig schwere Papierbahnen wünschenswert ist. Die Lagerung und Verschiebung des vor dem Schlitz befindlichen Lineals kann natürlich auch auf andere, für ähnliche Zwecke bekannte Weise geschehen.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragung.

55f. 613309. Vorrichtung zum Herstellen aufgelegten Metallpapiers. Schönthal & Co., Fürth i. Bayern. 2. 7. 14. Sch. 53611.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55d. 487892. Neuerung an Papiermaschinen usw. Fa. Otto Günther, Greiz 3. 8. 11. G. 28259. 23. 7. 14.

55d. 487893. Neuerung an Papiermaschinen usw. Fa. Otto Günther, Greiz. 4. 8. 11. G. 28260. 23. 7. 14.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Zerstäuben der Zellstoffablaugen.

Antwort I auf Frage Nr. 875. Das Verfahren der Zerstäubung von Zellstoffablaugen (D. R. P. 252412) hat sich in mehrjährigem Betriebe vortrefflich bewährt. Das Patent ist von der Bleiindustrie Akt.-Ges., vorm. Jung & Lindig in Freiberg für alle Staaten erworben

Digitized by Google

worden. Diese Firma liefert die erforderlichen, in der Praxis erprobten Einrichtungen, welche Wiedergewinnung der schwefligen Säure und der erheblichen Wärmemengen gestatten. Ernsthaften Reflektanten wird das Verfahren im Betriebe bedeutender Zellstofffabriken vorgeführt.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Der Druckpapierbedarf.

Berlin, den 12. August 1914.

In unseren Fachblättern begegnet man heute Aeußerungen und Ratschlägen hinsichtlich der Aufrechterhaltung des Betriebes in unseren deutschen Papierfabriken; zum Teil geht man dabei von durchaus irrigen Voraussetzungen aus, die zu widerlegen ich für meine Pflicht halte.

Unter anderem ist gesagt, daß von allen Papiergattungen zurzeit nur eine Sorte sich gesteigerten Absatzes erfreut, und das sei Zeitungsdruckpapier. Jeder Nichtfachmann glaubt aus der Wahrnehmung, daß alle Menschen nach Zeitungen schreien, daß jeder, der sonst nur wenig gelesen hat, jetzt einen großen Teil seiner Zeit dazu opfert, die Zeitungen zu studieren, um zu wissen, wie sich das große Drama des Völkerkrieges entwickelt, den Schluß ziehen zu dürfen, daß einzig und allein diejenigen Papierfabriken, die Zeitungsdruckpapier herstellen, zurzeit ihre Maschinen laufen lassen können, während die anderen gezwungen sind, sie stillzustellen oder nur sehr eingeschränkt laufen zu lassen.

Wie in den meisten Papiersorten, so ist in der schlechten Geschäftszeit des vergangenen Jahres bis in diesen Sommer hinein Zeitungsdruckpapier auch auf Lager gearbeitet worden. Die Absatzmöglichkeiten waren gegen früher verringert, die Produktion dagegen gesteigert, und so ist der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken denn in einzelnen seiner Fabriken und auch an den großen Stapelplätzen, wie in Berlin und einigen größeren Provinzstädten, vor Ausbruch des Krieges zu einem für die obwaltenden Verhältnisse ausreichenden Lagervorrat gekommen.

In der ersten Aufregung nach Bekanntgabe des Mobilmachungsbefehls überfiel alle Zeitungsverleger eine panikartige Furcht, sie möchten in ganz kurzer Zeit ohne Papier dastehen, weil alle Fabriken erliegen würden und die Güterbewegung ganz abgeschnitten sei. Sie bestürmten ihre Lieferanten um schleunigste Zusendung von Druckpapier. Dank dem festen Gefüge des Verbandes und seiner Erfahrungen in solchen außerordentlichen Zeiten, wie während des Burenkrieges und in dem wasserarmen Jare 1911, konnten die dringendsten Wünsche alle erfüllt werden. Wenn man von einzelnen Zeitungen absieht, die von den Wasserverkehrsstraßen abseits liegen oder sonst auf keine Weise zu erreichen waren, ist bis jetzt kein deutsches Zeitungsunternehmen wegen Mangels an Papier an dem rechtzeitigen Erscheinen seines Blattes behindert gewesen.

In dem Betriebe jeder Zeitung spielt der Papierverbrauch eine große Rolle. Das Steigen und Fallen des Verbrauchs hängt zum wenigsten von der schwankenden Zahl der Abonnenten ab, als von dem Auf- und Niedergehen des Anzeigengeschäftes. Eine Zeitung ohne tägliches Anzeigengeschäft kann nichts verdienen, man begegnet derartigen Blättern, aber sie werden stets aus Parteifonds usw. unterstützt. Je größer das Anzeigengeschäft, desto grösser der Gewinn an dem Zeitungsunternehmen. Daher kommt es auch, daß von den etwa 35 000 Doppelwaggon Zeitungsdruckpapier, die in Deutschland verbraucht werden, der größere Teil mit Anzeigen bedruckt wird. Hat nun schon das Anzeigengeschäft mit dem Einsetzen der Sommermonate, wie in jedem Jahr, so auch diesmal, einen großen Rückgang erfahren, so stockte das Inserieren der Geschäftswelt durch den Kriegsausbruch mit einemmal ganz. Auch sind die Handelsmitteilungen bis auf einen kleinen Rest aus den Zeitungen verschwunden. Was jetzt noch an Anzeigen erscheint, ist auf bestimmte Verträge zurückzuführen, die der Inserent mit dem Zeitungsverleger geschlossen hat, oder aber man preist Artikel an, die für unsere Soldaten, für Lazarette usw. von Interesse sind; alles übrige ist aus den Zeitungen verschwunden. Daher kommt es auch, daß mit einemmal der Verbrauch an Zeitungsdruckpapier auf die Hälfte gesunken ist. Daran ändert sich auch nichts durch den vermehrten Text und die Extrablätter, die die Zeitungen herausgeben. Voraussichtlich geht der Verbrauch noch weiter zurück bis zu dem Zeitpunkte, wo der Sieg der deutschen Waffen ein unumstößlicher ist und die Verkehrsmöglichkeiten im Inlande sowohl als auch nach dem Auslande wieder gegeben sind. Wann dieser Tag aber eintritt, das weiß heute niemand.

So traurig es auch ist, so muß doch gesagt werden, daß unsere Papierfabriken, mögen sie im Verbande stehen oder draußen, mögen sie Zeitungsdruckpapier bisher hergestellt haben oder andere Sorten, in keinem Falle damit rechnen können, daß sie ihre Maschinen

Digitized by Google

wie sonst mit Druckpapier beschäftigen oder aber jetzt erst mit der Herstellung von Druckpapier als Lückenbüßer beginnen können. Alle Opfer, die eine Fabrik bringt, um ihren Betrieb durch Herstellung von Zeitungsdruckpapier aufrechtzuerhalten, sind zurzeit umsonst gebracht.

Ob und wann eine verstärkte Produktion wieder erforderlich sein wird und die Fabriken für die dabei zu bringenden außerordentlichen Opfer ein Entgelt finden werden, läßt sich heute gar nicht beurteilen. Jetzt gilt es in Ruhe der nächsten Zukunft entgegenzusehen und sich bei der Ueberwindung der großen wirtschaftlichen Schädigungen von der Opferwilligkeit für die Erhaltung des Vaterlandes tragen zu lassen. Reuther.

Stand der Flüsse.

(Abgeschlossen Mittwoch, 12. August, 7 Uhr abends.)

In erster Hälfte des Juli gingen die Gewässer bei der hohen Temperatur dieses Zeitraumes schnell zurück, um kurz vor Mitte des Juli ihr Minimum zu erreichen, das in der Zwickauer Mulde bei Glauchau bis auf 13 cm am 12. hinabgegangen war gegen 22 cm am 28./29. Juni. Es geht aus diesen verschiedenen Tiefständen die Tendenz des Juli hinsichtlich entschiedener Abnahme der Wassermengen augenscheinlich hervor, denn auch im Mai war das Minimum mit 17 cm am 22. und im April mit 30 cm am 29./30. erheblich höher als im Juli, Es hat somit der Juli einen Wendepunkt in den Wasserverhältnissen hervorgerufen, der im August und im Herbst noch weiteren Rückgang der Wassermengen zur Folge haben dürfte.

Da die Hitze der ersten Julihälfte ergiebige Regenfälle auslöste, konnte sich im Juli vorerst keine entschiedenere Abnahme der Gewässer entwickeln, die auch in der Hitzezeit selbst durch starke Platzregen noch gestört wurde. Schon am 3. setzten diese im Elster-Saale-Gebiet ein und verbreiteten sich am 7. ins Werra-Fulda- und Weser-Gebiet, in den Harz sowie nördlich bis nach Pommern hinein. Am 13. wurden Württemberg und der Südwesten von Gewitterzügen erfaßt, worauf dann ein neuer ausgedehnter Gewitterstreifen am 17. große Wassermassen wiederum im Elster-Saale-Gebiet, im Bereich der Werra, Fulda, Ruhr, Wupper sowie im Lahn- und Main-Gebiet bis in die südlichen Donauflüsse, wie Lech, Isar, Inn, Salzach und Traun, hinein brachte. Am 22. wurden Thüringen und die Rhön, soweit sie zum Werra-Fulda-Gebiet gehören, und auch das Saale-Gebiet wiederum von ergiebigen Regen betroffen, die im Rhöngebiete ähnliche Zerstörungen wie zu Anfang Juni 1913 verursachten und Anlaß zu öffentlichen Hilfeaufrufen wurden. Ein neuer Gewitterzug am 29. machte sodann den Beschluß der den Juli in überreichem Maße mit Wasser versorgenden Platzregen. Das Maximum des Zuflusses lieferte in der Mulde der Gewitterzug am 17., indem der Fluß an diesem Tage 155 cm erklomm, gegen nur 60 cm am 1. Juni und 125 cm am 29. Mai, 100 cm am 7. April und 184 cm am 11. März, so daß das Julihochwasser nächst dem Märzhochwasser, das die reichlichen Schneemassen des Januaranfangs zum Schmelzen brachte. das zweithöchste des laufenden Jahres im Mulde-Gebiete war.

Die Verzinsung und Diskontierung prolongierter Wechsel.

Der Bundesrat hat durch Verordnung vom 10. August 1914 die Fälligkeit von Wechseln, die im Auslande vor dem 31. Juli 1914 ausgestellt wurden und in Deutschland zahlbar sind, um drei Monate hinausgeschoben, sofern die Wechsel nicht schon am 31. Juli verfallen waren.

Es sind nun Zweifel darüber entstanden, wie es mit der Verzinsung solcher Wechsel zu halten sei. Der Bundesrat hat nun, um diese Zweifel zu beseitigen, ausdrücklich bestimmt, daß sich bei diesen Wechseln die Wechselsumme um 6 Prozent jährlicher Zinsen für 3 Monate erhöht, d. h. der Wechsel ist vom ursprünglichen Fälligkeitstage an zu verzinsen. Diese Vorschrift gilt sowohl gegenüber dem Akzeptanten als auch gegenüber dem Regreßpflichtigen. (Wechselordnung Art. 50/51).

Nach dem Bankgesetz darf die Reichsbank nur solche Wechsel diskontieren und zur Deckung von Noten verwenden, die, abgesehen von anderen Erfordernissen, eine Verfallzeit von höchstens drei Monaten haben. Das gleiche gilt auch für Privatnotenbanken. Um klarzustellen, daß die Diskontierung der durch die Verordnung prolongierten Wechsel durch die Reichsbank usw. zulässig bleibt, hat der Bundesrat auch hierüber eine diesbezügliche Bestimmung erlassen.

Fürsorge für Arbeiter von Papierfabriken in der Kriegszeit.

Die Firma **C. F. Leonhardt, Papierfabrik** in Niederschlema hat in ihren Fabrikräumen bekanntgegeben, daß sie den Angehörigen der Einberufenen eine Kriegsunterstützung von wöchentlich 4 M. für die Ehefrau und 2 M. für jedes Kind bis auf weiteres gewährt.

Die **Patentpapierfabrik zu Penig** zahlt den Familien der ins Feld ausrückenden Heerespflichtigen bis auf weiteres eine Kriegsunterstützung von 2 M. für den Arbeitstag. Denjenigen Arbeitern, die wegen gänzlicher oder teilweiser Stillstehung der Betriebe erwerbslos werden, zahlt die Firma bis auf weiteres eine Unterstützung von 1,50 M. für den Arbeitstag an den verheirateten Arbeiter, 1 M. für den Arbeitstag an die verheiratete Arbeiterin. Leipziger Abendztg.

Die Direktion der **Papier- und Zellstofffabrik Redenfelden,** Oberbayern, der Firma Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken Aktiengesellschaft gehörend, hat beschlossen, zum Besten der Familien ihrer Arbeiter den Betrieb nach Möglichkeit fortzuführen. Die aus dem Feldzug zurückkommenden Arbeiter finden wieder in der Fabrik Anstellung. Bayr. Ztg., München.

Die A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg erließ an ihre Arbeiter folgende Bekanntmachung: „Wir teilen unserer Arbeiterschaft mit, daß wir den Frauen und Kindern der Einberufenen eine Unterstützung in der Höhe der seither bezahlten Teuerungszulagen bis auf weiteres ausbezahlen werden." Fränk. Kur.

Die Papierfabrik A. Elkan in Viersen hat jedem ihrer einberufenen Arbeiter 30 M. gestiftet. Den einberufenen Angestellten wird das volle Monatsgehalt für die Dauer des Krieges ausgezahlt. Gladbacher Ztg., M.-Gl.

Digitized by Google

Wildenfels, Sa. Die Papierfabrik Gustav Toelle in Wildenfels und ihre Holzschleifereien Auerhammer, Blauenthal und Prinzenhöhle gewähren den Familien ihrer verheirateten Arbeiter, welche zum Militär einberufen wurden, eine Unterstützung von wöchentlich 4 M. für die Ehefrau und 2 M. für jedes Kind auf die Dauer von vorläufig 3 Monaten. Erzgebirg. Volksfreund, Schneeberg.

Aus Russland.

Die **Zellstofffabrik Waldhof** teilt uns mit: Wir haben heute Nachricht von unserem Werk in Pernau (Livland) erhalten, die vom 8. August datiert. Darin ist gesagt: Die Fabrik geht zurzeit mit der halben Belegschaft, zirka 1000 Mann. Rohmaterialien haben wir in genügender Menge, nur Kohlen werden wohl in 4 Monaten knapp werden, wenn wir keine Zufuhren erhalten. Die Banken arbeiten noch. Löhne und Gehälter können wir einstweilen noch zahlen. Es ist hier jedermanns Interesse, daß die Fabrik weiterarbeitet, da dann mehr Sicherheit für Ruhe besteht. Wenn wir gezwungen sind, einzustellen, sind Unruhen möglich, da die hiesige Bevölkerung sehr geringe Rücklagen hat. — Einigen Reichsdeutschen, deren Pässe vollständig in Ordnung waren, wurde die Abfahrt auf telegraphische Anordnung des Gouverneurs untersagt.

Mannheim-Waldhof, den 15. August 1914.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Geschäftslage hat noch keine Veränderung, d. h. Besserung erfahren. Die Geschäfte ruhen so gut wie vollständig. Mit Ausnahme von Zeitungsdruck besteht kein Verlangen nach irgendwelchen Sorten Papier und Pappen. Die Kontore sind nur beschränkt geöffnet, viel Personal und noch mehr Arbeiter sind entlassen. Viel zu diesen Zuständen trägt auch bei, daß die Eisenbahnen immer noch keine Güter annehmen. Die Zurückhaltung mit den Zahlungen, selbst bei Rückwechseln, greift um sich. Es ist zu hoffen, daß die verschiedenen Maßnahmen öffentlicher Körperschaften zur Stützung der Kreditbedürfnisse und zur Wiederbelebung von Handel und Wandel, vermutlich auch das Wiedereinsetzen eines, wenn auch beschränkten Bedarfs, von Erfolg begleitet sein werden. Die größte Hoffnung ist auf den Ausfall entscheidender Operationen unserer Truppen zu unseren Gunsten gerichtet. Damit würde neues Vertrauen einkehren und Handel und Wandel belebt werden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizilianische Schwefelmarkt ist bei den Kriegszeiten nach den beteiligten Ländern bedeutungslos zu nennen. Es wurden vor den Kriegserklärungen rechtzeitig noch größere Posten Rohschwefel und Raffinaden an div. Großfirmen und Industrien: namentlich nach Deutschland und Oesterreich verladen. Besonders waren Abnehmer beider letzten Länder die großen Pulverfabriken zur Herstellung von Schießpulver. In jetziger Zeit kaufen die sizilianischen Schwefel-Raffinerien vom Konsortium in Palermo größere Posten Rohschwefel auf, um daraus Raffinaden auf Vorrat herzustellen. Inländ. gelb-blaus. Kali, das zu div. Kriegszwecken Verwendung findet, ist gefragt und daher gestiegen.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.35
» » » » IIIa » » »	9.15
» » » » IIIa cus » »	9.10
» » » » IIIa buona » »	9.—
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
Sizil. Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.35
» » » » br. inkl. Sack	10.75
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.—
» » » in ⅞Ztr.-Geb.	11.35
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.60
» Rohschwefel gem. » » » »	10.50

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Amsterdam, Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	12.10
» » gemahlen » ⅝ »	13.70
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.40
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.50
» » » » » » I	5.20
» » » » » » II	4.45
» » » » » » III	4.20
» » » » » » IV	4.10
» » » » » » V	3.75
» » » » » » VI	3.65
» China Clay weitere Nuancen 3.60 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.90
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	12.50
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	61.25—64.25
» » Natron, kristall. nach Quant.	51.15—54.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.45
» » » gemahlen » »	5.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.—
» » » » » gut	4.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.90
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.75
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.45
» » 60/62 % » » »	18.25
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	4.90

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Inländ. gelbblaus. Kali krist. die 100 Kilo ab Hamburg netto Kasse 102.25—103.25

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Hierfür sind die augenblicklichen Notierungen: B. Rm. 19.—, D. 19.20, E. 19.40,

Digitized by Google

F. 19.75, G. 19.95, H. 20.05, J. 20.35 per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., ab Lager, Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz. bei Abnahme.

Terpentinöl. Loko kostet Rm. 69.50, September—Dezember Rm. 71.—, Januar—April Rm. 73.— per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original-Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz. bei Abnahme.

Der Markt in beiden Artikeln liegt ruhig.

Sachsen.

Ein genaues Bild über die Geschäftslage des sächsischen Holzstoff- und Pappenmarktes kann man deshalb nicht gut geben, weil infolge des schwierigeren Verkehrs wenig über die Lage der einzelnen Schleifereien verlautet.

Der Bedarf von Holzstoff ist eher geringer als größer geworden, da die Zeitungen nur in sehr verringertem Umfang erscheinen.

Der Pappenmarkt ist auch ganz still geworden Allen Werken, die für den Export gearbeitet haben ist das Geschäft abgeschnitten, und da die meiste Fabriken in der Textilbranche nur stundenweise in der Woche arbeiten, um die Arbeiter nicht ganz brotlos zu machen, ist auch der Bedarf an Kartonnagenpappen und Packpapier usw. geringer geworden.

Die Wasserverhältnisse waren bis jetzt gut und hätten die Fabriken mit voller Beaufschlagung arbeiten können, wenn Absatz vorhanden wäre. Es fehlt teilweise aber auch an Arbeitern.

Hannover.

Der Papier- und Pappenmarkt hat unter den Kriegswirren bisher noch nicht so sehr zu leiden gehabt, als es zunächst den Anschein hatte. Der Bedarf an Zeitungsdruckpapier ist trotz der Verringerung der Beilagen der Zeitungen umfassend geblieben und die wenigen Tage, die seit der Mobilmachung eine Unterbrechung des Güterverkehrs mit sich brachten, genügten vollauf, um den Papiergroßhandel davon zu überzeugen, daß seine Eindeckungen völlig ungenügende waren. Die Papierfabriken haben durch Entziehung zahlreicher Arbeitskräfte eine Betriebseinschränkung eintreten lassen müssen; sie sind jedoch infolge ihrer großen Lagervorräte in der Lage, dem Bedarf des Großhandels entsprechen zu können. Nach Einlegung zahlreicher Güterzüge vom 15. Mobilmachungstage ab wird es ja möglich sein, den Wünschen nach Lieferungen wieder gerecht werden zu können. Dringliche Abrufe auf holzhaltige Papiere liegen genug vor und es wird möglich sein, dem Bedarf im vollen Umfange zu entsprechen, trotzdem eine ganze Reihe von Werken, kleinere und mit Wasserkraft betriebene Werke, stillgelegt werden mußten. Letzteren fehlte es in letzter Zeit an dem erforderlichen Betriebswasser. Da unter diesem Wassermangel auch zahlreiche Holzstoffabriken zu leiden haben, so ist es fraglich, ob bei freihändigen Käufen nicht Preisaufschläge erfolgen. Jedenfalls ist der Holzstoffmarkt fester geworden, was schließlich auf das Geschäft in holzhaltigen Papieren und Pappen nicht ohne Einfluß bleiben kann. Eine Befestigung dürfte in nächster Zeit auch der Markt in zellstoffhaltigen Papieren erfahren. Die weggefallene Einfuhr in diesen Waren war nicht unbedeutend, namentlich aus Skandinavien kamen billigere Zellstoffpapiere in großen Mengen. Da durch den Krieg der Bedarf gerade dieser Papiere nicht sehr leiden wird, wird das Geschäft in diesen Papieren wohl eine Förderung sowohl hinsichtlich des Absatzes als auch der Preise erfahren können. Auf dem Pappenmarkt haben wir Ansätze zu einer Besserung; die Lagervorräte bei den Werken sind nicht sonderlich umfassend und die zweite Hand dürfte mit ihren Vorräten überhaupt aufgeräumt haben. Kartonnagenpappen werden jedoch alsbald stilleres Geschäft haben, und

Mürbe & Co., G.m.b.H., Görlitz i. Schl.
Maschinenfabrik u. Apparatebau-Anstalt.
Aelteste Spezialfabrik mit grösster Erfahrung auf dem Gebiete wirksamer Abdampfverwertung :-: der Kondensations- und Auspuffmaschinen. :-:

Abdampfentölung, Abdampfverwertung an Auspuff- und Kondensationsmaschinen.

Vorwärmeranlagen für Kesselspeisung und Fabrikationszwecke; Röhrenvorwärmer für normales, Katarakt-Kondensatoren für kalkhaltiges Wasser.

Speisewasserreinigungsanlagen mit drei- und mehrstündiger Standzeit, je nach Temperatur, dadurch Ausfällung ausserhalb und schlammfreie Kessel.

Kiesfilter für Kesselspeise- und Gebrauchswasser, Reinigung mit Gegenspülung, rotierendem Rechen oder Dampfluftstrahlgebläse.

Deckenheizung mit warmer Luft und sebsttätiger Absaugung der Wasserdämpfe. Heizung von Arbeitsräumen aller Art.

Kanaltrocken- und Raumtrockenanlagen für Pappen und andere Stoffe.

Exhaustoren, selbsttätig absaugend, ohne Kraftantrieb, für Papier- und Entwässerungsmaschinen, sowie andere Zwecke, ersetzen fast durchweg Ventilatoren mit Kraftantrieb, dadurch enorme Ersparnis an Kraft.

Kesselspeisepumpen für Dampf- und Riemenantrieb, speziell auch für sehr heisses Wasser und hohen Kesseldruck von 15 Atm. geeignet.

Ekonomiseranlagen mit unserer Spezialeinrichtung; Verbesserung für bestehende Anlagen und Erhöhung ihrer Leistung um 100% ohne Umbau.

Künstlicher Zug zur Verbesserung und Erhöhung des Zuges an Dampfkesselanlagen um 100% und darüber; geringster Kohlenverbrauch aller Systeme, nur 0,36% des Kohlenverbrauchs.

Kondenstöpfe, unübertroffene Spezialkonstruktion für Trockenzylinder, tausende in Papier- und Zellulosefabriken im Betriebe.

Ratschläge und Projektausarbeitungen bei Anschaffungen moderner Dampfmaschinen- und Turbinenanlagen.

Man fordere Spezial-Druckschriften. 4124

Werkführer
mit guten Erfahrungen in der Pappenfabrikation, wird für bald gesucht. Derselbe muß mit Dampf- und elektrischer Kraft vertraut u. im Stande sein, Mont. u. Reparat. selbst auszuführen, sowie den Betrieb selbständig zu leiten. Angebote mit Zeugnisabschr. erb. an die
Simmersdorfer Holzstoffwerke
Simmersdorf b. Forst (Lausitz)

Ia säurefeste Steine
für Kocher, Bassins usw.
Ia Chamottesteine
liefern billigst
Vereinigte Grossalmeroder Thonwerke
in Grossalmerode (Bez. Cassel).

Gebündelte Zeitungen à Mk. 5,00. **Original-Altpapier** à Mk. 2,80 p. 100 kg ab Station in Ladungen abzugeb.
Joh. Gebert, Stettin, Wallstr. 30.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen

Digitized by Google

sollte hierauf rechtzeitig Rücksicht genommen werden. Dahingegen ist das Packpapiergeschäft auch weiterhin lebhaft geblieben; allem Anschein nach dürfte hierin auch der Krieg nichts ändern, jedenfalls die Verhältnisse nicht ungünstiger gestalten.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Aktien-Papierfabrik Regensburg in Alling. In der Generalversammlung wurde beschlossen, die Vorstandschaft von der Direktion zu trennen. Der seitherige Vorstand und Direktor Herr R. Baecker ist ausgeschieden und Herr Josef Habbel jun. als Vorstand gewählt worden. Aus dem Aufsichtsrat sind ausgeschieden: Herr Josef Habbel jun. in Regensburg und Herr Justizrat Ritter von Hilger in Regensburg. Neu gewählt wurde als Aufsichtsrat: Herr Rechtsanwalt Georg Siegfried in Regensburg

Geschäfts-Berichte.

Akt.-Ges. für Cartonnagenindustrie, Dresden-Loschwitz. Nach dem Geschäftsbericht des Vorstandes über das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr belief sich der Betriebsgewinn von 1913/14 auf 2 136 181 Mk. (i. V. 1 950 983 Mk). Hinzu kommen noch der letztjährige Vortrag von 71 785 Mk. (61 156), Erträgnisse aus Grundstücken und Gebäuden von 10 485 Mk. (9217) und Zinseneinnahmen von 26 943 Mk. (32 348). Nach Abzug der Unkosten von 676 766 Mk. gegen 645 074 Mk., Steuern usw. wird ein Bruttogewinn von 1 351 810 Mk. (1 254 251) ausgewiesen. Die Abschreibungen wurden auf 195 541 Mk. (202 898) festgesetzt, 100 000 Mk. (0) auf Spezialreservekonto und 6000 Mk., wie im Vorjahre, für die Talonsteuer zurückgestellt. Von dem hiernach verbleibenden Ueberschuss von 1 050 260 Mk. (1 045 534) sollen, wie bereits gemeldet, wieder 25 pCt. Dividende, d. h. 15 pCt. auf 3½ Mill. Mk. Aktienkapital und je 50 Mk. Gewinnanteil auf 2800 Genußscheine, insgesamt 665 000 Mk., ausgeschüttet werden. Als Tantiemen an Vorstand, Filialdirektoren, Prokuristen und als Gratifikationen an Beamte werden 230 129 Mk. (227 289), an den Aufsichtsrat 55 899 Mk. (56 279) gezahlt, wie im Vorjahre je 10 000 Mk. an den König-Friedrich-August-Fonds und den Beamten-Unterstützungsfonds überwiesen und restliche 79 241 Mk. (71 785) auf neue Rechnung vorgetragen. Ueber den Geschäftsgang im Berichtsjahre äußert sich der Vorstandsbericht u. a. wie folgt: „Das 26. Geschäftsjahr bedeutet eine Epoche erfolgreicher günstiger Weiterentwicklung unserer Gesellschaft. In Umsatz und Ergebnis wurden die vorjährigen Rekordziffern diesmal noch übertroffen, es waren die verschiedenen Werke während des ganzen Jahres vollauf ohne Störung beschäftigt, und fast sämtliche Betriebe arbeiteten befriedigend. Die Lage des Weißblechmarktes war fast das ganze Jahr hindurch unsicher und schwankend; teilweise erreichten die Preise auf dem deutschen Markte eine ziemliche Höhe, während sich später zum Teil Verflauung einstellte, die sich bis zum Schluß des Geschäftsjahres fortsetzte. Aehnlich verhielt es sich auch bezüglich englischer Bleche. Pappen waren infolge des großen Angebots billig zu erlangen. Der Export hat zum Teil nachgelassen, der Ausfall wurde durch Aufträge aus dem Inlande eingeholt. Das Maschinengeschäft ist im Umsatz zurückgegangen. Im letzten Geschäftsjahr wurden wieder 100 Stück Genußscheine zurückgekauft und auf Spezialreservefonds verrechnet, ohne sie in der Bilanz zu bewerten. Der Auftragsbestand am 1. Juli d. J. gibt den Betrieben wieder, wie seither, für die größere Hälfte des neuen Geschäftsjahres Arbeit. In Material dazu, namentlich in Weißblech, ist die Gesellschaft bis Frühjahr nächsten Jahres gedeckt."

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altona, Elbe. C. F. L. Schönheit Erben, Kartonnagenfabrik in Altona. Die Gesellschafter Louise Amanda Sophie Schönheit, Albert Paul Ludwig Schönheit, Lina Minna Marie Schönheit und Albert Berthold Richard Schönheit sind ausgeschieden.

Bamberg. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma »Bamberger Closetpapierfabrik Kailing & Co«, offene Handelsgesellschaft in Bamberg. Gesellschafter: Georg Kailing und Benedikt Vogt, Kaufleute in Bamberg.

— »Bamberger Closetpapierfabrik Kailing & Brückner«, offene Handelsgesellschaft in Bamberg: Die Gesellschaft wurde durch Gesellschafterbeschluß aufgelöst, eine Liquidation findet nicht statt; die Firma ist erloschen.

Berlin. Iroxyl Holzstoffverwertung, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Kaufmann Leonhard Ball und Kaufmann Bruno Jende sind nicht mehr Geschäftsführer. Ingenieur Bohumil Jirotka in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit
:: (Reisslänge) und Dehnung ::

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern ob. verbrauchen

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Carl Woerde
in Hagen i. W. 1, Werkzeug-Fabrik
SPEZIALITÄT:
Holländermesser o Grundwerke
Schaber, Papiermesser, Tellermesser, Lumpenmesser, Hackmesser, Schälmesser, Strohmesser usw. usw.
≡ Nur allerbeste Ware ≡

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant". Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | **BERLIN, 28. August 1914** | **Heft 35**

Inhalt:

Seite

975—977 Beitrag zur Leimung

980—986 Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

977—980 Contribution à la question du collage

980—986 Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles.

Contents:

Page

977—980 A contribution on sizing

980—986 Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

Beitrag zur Leimung.

(Fortsetzung aus Heft 34, S. 967.)

(Schwefelsäure, Tonerdesulfat und Faserstoffe.)

Bislang wurde die SO_4-Bindung nicht untersucht. Von vornherein ist es aber als sicher anzunehmen, daß die Schwefelsäure auf die Aschenbestandteile der Stoffe einwirken wird. Als solcher kommt für die mit Chlorkalk gebleichten Stoffe in erster Linie Kalk in Betracht.

Aschenanalysen: Die Bestimmung der anorganischen Bestandteile der Faserstoffe ist durchaus keine so leichte Aufgabe, als sie für den ersten Blick zu sein scheint. Obwohl es nicht Zweck dieser Abhandlung ist, eingehende Betrachtungen über Aschenanalysen anzustellen, so muß trotzdem auf einige wichtige Punkte aufmerksam gemacht werden.

Vor allem spielt die Temperatur, bei welcher verascht wird, eine wichtige Rolle, da bei Weißglut viele Chloride zersetzt werden und aus den Karbonaten Kohlensäure flüchtig wird. Für rohe Bestimmungen, die häufig vollständig genügen, empfiehlt es sich, in einem hessischen Tontiegel über einer gewöhnlichen Spirituslampe zu veraschen, was allerdings 12 bis 20 Stunden Zeit in Anspruch nimmt, um die zu einer Analyse notwendige Menge weiß, d. h. frei von unverbrannter Kohle zu bekommen. In den so gewonnenen Aschen wurde der Ammonium-Niederschlag bestimmt, der, seiner Farbe nach zu urteilen, in der Hauptsache aus $Al(OH)_3$ bestand. Der Hauptbestandteil der Asche war kohlensaurer Kalk. Auch die Schwefelsäure wurde als Baryumsalz bestimmt. Hier möchte ich hervorheben, daß man gerade beim Schwefelsäuregehalt der Asche keinen Rückschluß auf den Gehalt an dieser in der Faser ziehen darf, da bei der durch die Veraschung stattfindenden trockenen Destillation Schwefel, welcher an organische Substanz gebunden war,[17]) SO_4 ergeben könnte. Auf jeden Fall stellt das bei den Aschenanalysen gefundene SO_4 das Maximum des an anorganische Körper gebundenen Schwefels dar. Auch für CO_2 gilt, daß dieses im Faserstoff nicht notwendig an anorganische Bestandteile gebunden vorgestellt werden muß. Ein qualitativer Versuch zeigte, daß in

[17]) Speziell bei Sulfitzellulosen denkbar.

Digitized by Google

Digitized by Google

war etwas konzentrierter als die früher verwandte.

Was lehren uns diese Versuche? Vor allem geht daraus hervor, daß in der Hauptsache der Verbrauch an Schwefelsäure durch die in Betracht kommenden Kalksalze bestimmt ist. Der aus dem SO_4-Verbrauch berechnete CaO-Gehalt (Kol. 10) ist mit Ausnahme von Nr. 4 (Leinen gebl.) immer größer als der tatsächlich gefundene Kalkgehalt. Die Ausnahme bei Nr. 4 überschreitet aber kaum die Fehlergrenze solcher Analysen, d. h. solcher quantitativen Versuche. Daß der aus dem SO_4-Verbrauch berechnete Kalkgehalt größer ist als der gefundene, ist leicht erklärlich, wenn man bedenkt, daß auch noch andere anorganische Salze an der Reaktion mit Schwefelsäure beteiligt sein werden[18]); immerhin sind ihre Mengen so klein, daß es sich nicht lohnt, darauf näher einzugehen, wie dies ja die Kol. 11 zeigt. Die letzte Kol. 12 gibt wieder den unter den bekannten Bedingungen berechneten Tonerdesulfatverbrauch an, der, wie man sieht, bei Leinen und Strohstoff schon den üblichen Zusatz für den ganzen Leimungsprozeß übersteigt.

Tonerdesulfat und Faserstoffe.

Nun wollen wir die Einwirkung des komplizierten Salzes $Al_2(SO_4)_3 + 18\ H_2O$ betrachten und müssen uns nach dem Vorhergehenden wohl zuerst vergegenwärtigen, welche einfachen Reaktionen zwischen Kalziumkarbonat und Tonerdesulfat statthaben können. Wenn man von Doppelsalzen und kompliziert gebauten Salzen absieht, so sind folgende Reaktionen denkbar:

1. $CaCO_3 + Al_2(SO_4)_3 = CaSO_4 + Al_2O(SO_4)_2 + CO_2$.
2. $CaCO_3 + Al_2O(SO_4)_2 = CaSO_4 + (AlO)_2SO_4 + CO_2$.
2a. $2\,CaCO_3 + Al_2(SO_4)_3 = 2\,CaSO_4 + (AlO)_2SO_4 + 2\,CO_2$.
3. $3\,CaCO_3 + Al_2(SO_4)_3 + 3\,H_2O = 3\,CaSO_4 + 2\,Al(OH)_3 + 3\,CO_2$.

Da wir wissen, daß die Reaktionen sehr von den physikalischen Bedingungen abhängen, unter denen sie stattfinden, so müssen für diese Versuche Bedingungen geschaffen werden, die denen der Praxis möglichst nahekommen.[19]) Zuerst wollen wir die Einwirkung einer Tonerdesulfat-Lösung auf Kalziumkarbonat quantitativ verfolgen. Hierzu wurde in einem 1 l-Meßkolben, welcher eine Lösung von Tonerdesulfat entsprechend 0,2153 g Al_2O_3 und 0,5570 g SO_4[20]) enthielt, 0,5000 g feinst gepulverter und gebeutelter Kalkstein[21]) zugegeben, und das Ganze unter häufigem Umschütteln bei Zimmertemperatur während 48 Stunden stehen gelassen. Hernach wurde filtriert und Filtrat und Niederschlag untersucht. Die Werte sind in Tabelle V wiedergegeben.

Tabelle V.
(Tonerdesulfat und Kalziumkarbonat.)

	Al_2O_3 g	SO_4 g	CaO g (angewandt als $CaCO_3$)
1	2	3	4
Angewandt:	0,2153	0,5570	0,2725
Im Filtrat gefunden:	0,0156	0,5422	0,2636
Im Niederschlag gefunden:	0,2004	0,0991	0,0088
Differenz:	— 0,0007	+ 0,0057	+ 0,0001

Dieser Versuch zeigt uns, daß sich das Tonerdesalz weitgehend abbaut. Kalk und SO_4 im Filtrat stimmen gut auf Gips. Für den Niederschlag eine Formel anzugeben, geht hier nicht an, da wahrscheinlich kein einfaches Sulfat entstanden ist. Jedenfalls geht aber aus diesem Versuch hervor, daß sich das Tonerdesulfat noch weiter als bis zu $(AlO)_2SO_4$ abbaut! Es treten somit mehr denn 2 SO_4 in Aktion.

(Fortsetzung folgt.)

[18]) Es wäre auch noch der organ. Basen zu gedenken, wie sie Schwalbe & Robsahm erwähnen; ihre Reaktion ist aber nach diesen Zahlen nicht von Bedeutung.

[19]) Auf 100 g Stoff kommen bei 5 % Stoffdichte etwa 2 l Wasser; wenn der Stoff etwa 1 % Asche enthält, so wird man auf die nachfolgenden Verhältnisse kommen.

[20]) Zu all diesen Versuchen wurde eine prima Handelssorte von Tonerdesulfat genommen, die allerdings nicht ganz auf $Al_2(SO_4)_3$ paßt.

[21]) Der Kalkstein enthielt:
1,8 % Unlösliches (in HCl)
54,5 % CaO = 97,3 % $CaCO_3$
43,0 % CO_2 = 97,7 % $CaCO_3$ } 97,5 %
0,7 % unbestimmt.

Contribution à la question du collage.

(Acide sulfurique, alun et fibres.)

(Suite V. No. 34, page 968.)

Comme il y a lieu de supposer que l'acide sulfurique agit sur les éléments composants des cendres de la pâte, toutes les

A contribution on sizing.

(Sulphuric acid, alum and pulps.)

(Continued from 34, page 968.)

As it is to be assumed that sulphuric acid acts on the ash constituents of the materials, all the materials were investigated

Digitized by Google

as to their percentage of ash. The results are summarised in the following table.

Table II.

No.	Kind of pulp	% of ash	Ash contains %					100 g absolutely dry pulp contain g			CaO per 100 g pulp less $CaSO_4$
			$Al_2O_3 + Fe_2O_3$	CaO	$CaCO_3$ (calculated)	CO_2	$CaCO_3$ (calculated)	SO_4	Al_2O_3	CaO	SO_4	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Sulphite pulp, bleached, R. K.	0,464	5,5	48,5	(86,6)	—	—	4,5	0,0265	0,225	0,021	0,213
2	Cotton, bleached	0,742	15,3	38,0	(67,9)	27,9	(63,4)	0,6	0,114	0,282	0,005	0,280
3	Sulphite pulp, bleached, M.	0,602	3,1	49,3	(88,0)	—	—	2,8	0,019	0,297	0,017	0,287
4	Linen, bleached	1,992	3,5	51,3	(91,7)	40,3	(91,5)	0,8	0,070	1,020	0,016	1,011
5	Straw, bleached	2,485	19,8	30,1	(59,0)	27,7	(62,9)	0,6	0,492	0,748	0,015	0,740
6	Mech. wood-pulp unbleached	0,377	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	Sulphite pulp, unbleached	0,189	14,2	26,7	(52,3)	—	—	37,9	0,027	0,050	0,072	0,008
8	Pure wadding	0,074	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

All the materials were incinerated in a Hessian crucible over an ordinary spirit lamp. Such incineration required, it is true, a time of 12—20 hours; it was however prevented that any chlorides could be decomposed and carbon dioxide volatilised out of the carbonates. The principal constituent of the ash was carbonate of lime (6). The quantity of sulphuric acid found is not always contained as such in the fibres; on the other hand, sulphur which was formerly bound to organic substance can be oxidised to SO_4 during the incineration. Likewise a part of the carbon dioxide found must be considered bound to organic constituents. In bleached pulps calcium is however already

pâtes ont été examinées au point de vue de leur teneur en cendres. Les résultats en sont consignés dans le tableau ci-après:

Tableau II.

No cour.	Genre de la pâte	Teneur en cendres %	$Al^2O^3 + Fe^2O^3$	CaO	$CaCO^3$ (calc.)	CO^2	$CaCO^3$ (calc.)	SO^4	100 gr. de pâte absolument sèche renferment gr. Al^2O^3	gr. CaO	gr. SO^4	Par 100 gr. de pâte CaO moins $CaSO^4$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Pâte sulfite blanchie R-K	0.464	5.5	48 5	(86 6)	—	—	4.5	0.0265	0.225	0 021	0 213
2	Coton blanchi	0 742	15.3	38.0	(67.9)	27.9	(63 4)	0.6	0,114	0.282	0 005	0.280
3	Pâte sulfite blanchie M	0.602	3.1	49.3	(88.0)	—	—	2 8	0 019	0.297	0.017	0 287
4	Lin blanchi	1.992	3.5	51.3	(91.7)	40.3	(91 5)	0.8	0,070	1.020	0.016	1.011
5	Pâte de paille blanchie	2.485	19.8	30.1	(59 0)	27.7	(62.9)	0.6	0.492	0 748	0.015	0.740
6	Pâte mécanique écrue	0 377	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	Pâte sulfite écrue	0 189	14.2	26 7	(52 3)	—	—	37.9	0,027	0.050	0.072	0.008
8	Ouate pure	0.074	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Toutes les incinérations ont été faites dans un creuset en terre réfractaire de Hesse au-dessus d'une lampe à alcool ordinaire. Il est vrai qu'une incinération semblable a réclamé de 12 à 20 heures; il a été empêché, toutefois, que des chlorures se décomposent éventuellement et que de l'acide carbonique s'échappe des carbonates. L'élément principal des cendres a été reconnu être du carbonate de chaux (6). La quantité d'acide sulfurique trouvé n'est pas toujours contenue comme telle dans la fibre; dans l'incinération, le soufre combiné jusque-là avec la substance organique, peut être oxydé plutôt en SO^4. De même, une partie de l'acide carbonique trouvé peut être considérée comme de l'acide

Digitized by Google

carbonique combiné à des éléments organiques. Dans les pâtes blanchies, le calcium existe toutefois déjà comme $CaCO^3$. On arrive aux valeurs de la colonne 13 en admettant que tout le SO^4 est combiné avec le calcium; dans le traitement avec l'acide sulfurique, le Ca ne joue donc aucun rôle. On calcule donc les valeurs de SO^4 sur le CaO et les soustrait de toute la CaO (11); on obtient ainsi la chaux combinée avec l'acide carbonique.

Tableau III.

No courant	Genre de la pâte	Siccité %	Facteur de sécheresse absolue	Employé p. 100 gr. sec d'air SO^4 gr	Employé p. 100 gr. absolument sec SO^4 gr	Après l'essai SO^4 libre gr	P. 100 gr de pâte abs. sèche SO^4 combiné	P. 100 gr de pâte abs. sèche CaO trouvée gr.	Par 100 g de pâte abs. sèche CaO calculée de (8)	Diff. entre les colonnes (10) et (9)	Colonne (8) rapportée au $Al^2(SO^4)^3 + 18H^2O$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Pâte sulfite blanchie R.-K.	91,63	1,091	1,407	1,535	1,223	0,312	0,162	0,182	0,020	0,721
2	Coton blanchi	94,35	1,060	1 407	1,491	0,850	0,641	0,251	0,374	0,123	1,483
3	Pâte sulfite blanchie M	93,16	1.073	1,407	1,510	1,043	0,467	0,17	0,272	0,104	1,080
4	Lin blanchi	92,08	1,086	1,407	1,528	Traces	1,52	0,897	0,886	-0.011	3,52
5	Pâte de paille blanchie	89,94	1,112	1,407	1,565	Traces	1,56	0.760	0,910	0,150	5,61
6	Pâte mécanique écrue	88,49	1,130	1,407	1,590	1,073	0,517	0,133	0,310	0,168	1,198
7	Pâte sulfite écrue	92,06	1,086	1,407	1,528	1,300	0,228	0,070	0,133	0,063	0,527

Dans le tableau III ci-après sont réunies les valeurs obtenues par un traitement d'environ 17 heures des mêmes fibres avec de l'acide sulfurique un peu plus concentré si l'on dose aussi la teneur en chaux dans le produit filtré. La rubrique (10) indique la teneur en chaux calculée par la consommation de SO^4 et (11) la différence entre la CaO

present as $CaCO_3$. The values in column 13 are arrived at by assuming that all the SO_4 is bound to calcium; the Ca thus does not come into question in the treatment with sulphuric acid. The SO_4 values are therefore calculated with reference to CaO and deducted from the entire CaO (11) whereby the lime bound to carbon dioxide is obtained.

The following table III contains the values obtained when the same pulps are treated for about 17 hours with a somewhat con-

Table III.

No.	Kind of pulp	% of dryness	Factor for absolute dryness	g SO_4 employed per 100 g pulp air dry	g SO_4 employed per 100 g pulp absolutely dry	g SO_4 free after the test	SO_4 bound by 100 g absolutely dry pulp	g CaO bound by 100 g absolutely dry pulp	CaO calculated from (8) per 100 g absolutely dry pulp	Difference between cols. 10 et 9	Col. 8 converted to $Al_2(SO_4)_3 + 18$ aq.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Sulphite pulp, bleached, R.-K.	91,63	1,091	1,407	1,535	1,223	0,312	0,162	0,182	0,020	0,721
2	Cotton bleached	94,35	1,060	1,407	1,491	0,850	0,641	0,251	0,374	0,123	1,483
3	Sulphite pulp, bleached, M.	93.16	1,073	1,407	1,510	1,043	0,467	0,17	0,272	0,104	1,080
4	Linen, bleached	92,08	1,086	1,407	1,528	remains	1,520	0,897	0,886	—0,011	3,52
5	Straw, bleached	89,94	1,112	1,407	1,565	remains	1,560	0,760	0,910	0,150	3,61
6	Mech. wood-pulp, unbleached	88,49	1,130	1,407	1,590	1,073	0,517	0,133	0,310	0,168	1,198
7	Sulphite pulp, unbleached	92,06	1,086	1,407	1,528	1,300	0,228	0,070	0,133	0,063	0,527

centrated sulphuric acid, when the percentage of lime is also determined in the filtrate. Column 10 gives the percentage of CaO calculated from the consumption of SO_4 and column 11 the difference of the CaO actually found (9) from that calculated (10).

It follows from these tests that the conconsumption of sulphuric acid is determined

Digitized by Google

réellement trouvée (9) et celle obtenue par le calcul (10).

Il suit de ces essais que la consommation d'acide sulfurique est déterminée par la quantité des sels de chaux. On voit par la rubrique 12 du tableau ci-dessus que pour le lin et la pâte de paille la quantité d'alun calculée, nécessaire seule pour combiner uniquement les sels de chaux, est déjà plus grande que le sulfate d'alumine employé d'habitude pour l'opération du collage.

Considérons l'action du sulfate d'alumine sur les fibres comme suit. Tout d'abord, on a introduit dans un matras de 1 litre une solution de sulfate d'alumine correspondant à 0,2153 gr. de Al^2O^3 et 0,5570 gr. de SO^4. On y a ajouté ensuite 0,5000 gr. de chaux calcinée très finement pulvérisée. La solution a été laissée en repos pendant 48 heures, à la température ambiante et en remuant. Puis on a filtré et le produit de la filtration et le précipité ont été examinés. Voir tableau IV.

Tableau IV.

	Al^2O^3 gr.	SO^4 gr.	gr. CaO (employée comme $CaCO^3$)
1	2	3	4
Employé . . .	0 2153	0.5570	0.2725
Trouvé dans le produit filtré .	0.0156	0.5422	0 2636
Trouvé dans le récipité . .	0.2004	0.0991	0.0088
Différence . .	—0.0007	+0.0057	+0.0001

La conclusion à tirer de ces essais est que l'alun se décompose dans une mesure très large. (A suivre.)

by the quantity of salts of lime. Column 12 of the above table shows that for linen and straw pulp the quantity of alum calculated which is necessary for binding only the salt of lime is greater than the sulphate of alumina generally employed for the sizing process.

The action of sulphate of alumina on pulps is discussed below. First a solution of sulphate of alumina corresponding to 0.2153 g. Al_2O_3 and 0.5570 g. SO_4 was put into a litre flask and then 0.5000 g. finest powdered burnt lime was added. The solution was left to stand at the temperature of the room for 48 hours whilst being constantly shaken. It was then filtered and the filtrate and deposit were examined. See table IV.

Table IV.

	Al_2O_3 g	SO_4 g	g CaO employed as CO_3)
1	2	3	4
Employed	0 2153	0.5570	0.2725
Found in filtrate	0.0156	0.5422	0 2636
,, ,, precipitate	0.2004	0.0991	0.0088
Difference	—0.0007	+0 0057	+0 0001

It follows from this test that the alum is split up further.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Deutschland.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55c. V. 11 475. Verfahren zur Behandlung von Ketone enthaltenden Ligno,-Zellulosen. Antoine Regnouf de Vains und Johan Fredrik Thorne Peterson, Paris; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. Dr. H. Fried, Berlin SW. 61, und Dr.-Ing. L. Brake, Nürnberg. 25. 2. 13.

55e. R. 37185. Querschneidemaschine für Papier und andere Stoffe in Bahnenform mit während des Schneidevorganges stillstehendem Stoffbahnende. Albert Rommeney, Heidenau, Bez. Dresden, und Georg Kathe, Mügeln, Bez. Dresden. 22. 1. 13.

2. Versagung.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekannt gemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55c. L. 36 137. Verfahren zum ununterbrochenen Bleichen von Papierstoff. 10. 11. 13.

Digitized by Google

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren:

55c. 126 264. 132 664. **55d.** 240 492, 252 331. **55e.** 236 524. **55f.** 236 424.

55b: 248 225. **55c:** 204 759 206 731. **55d:** 210 055.

Oesterreich.

1. Aufgebote.

55b. Gernaert, Jules, Ingenieur in Brüssel. — Verfahren zur Herstellung von Sicherheitspapier, welches aus breiten Blättern von in Form von Spulen aufgerollten Stoffen gebildet ist, welche sich von Stelle zu Stelle stets in gleicher Weise und in gleichen Abständen wiederholende Muster oder Motive tragen, welche entweder durchlöchert oder bedruckt sein oder aus Bedruckung und Durchlöcherungen zusammengesetzt sein können, wobei diese Einlagen vermittelst einer Klebemaschine zwischen zwei aufgespulte Papierblätter eingeführt werden: Die als Einlagblätter benützten Stoffe sind unter allen Umständen einschrumpfbar, und ihr Schrumpfungsgrad ist, je nach ihrer Art, nach ihrer Stärke, nach der Art und Stärke der Außenblätter, nach der Art und dem Flüssigkeitsgrade der Klebemittel, nach der Temperatur, unter welcher die Einführung erfolgt, und nach den darauffolgenden Drucken verschieden, ferner ist eine der beiden Seiten des Sicherheitspapieres mit Mustern bedruckt, welche mathematisch mit dem Innenmuster zusammenfallen, so daß sie, im Durchschein gesehen, ein unzertrennliches Ganzes bilden. — Ang. 21. August 1913 (A. 7211—13); Prior. 28. August 1912 (Deutsches Reich). Vertr. Dr. M. L. Baczewski, Wien.

55b. Schaanning, Peder Christian, Ingenieur in Backkelaget bei Christiania (Norwegen). — Preßwalze mit am Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen zum Auspressen feuchter Holz- oder Zellstoffpappen in Bogen- oder Bahnenform, dadurch gekennzeichnet, daß die in oder annähernd in der Querrichtung der Walze verlaufenden Oberflächenkanäle sich nach innen stark verengen. — Ang. 1. Dezember 1913 (A. 10 257—13). Vertr. Dr. R. Reik, Wien.

55c. Aflenzer Graphit- und Talksteingewerkschaft Gesellschaft m. b. H. in Wien. — Verfahren zum Entharzen und Bleichen von mechanisch hergestelltem Holzstoff, Strohstoff u. dgl.: In Abänderung des Verfahrens nach Patentanmeldung A 9846—12 werden die genannten, lediglich mechanisch vorbereiteten Rohstoffe mit fein verteiltem Talkum behandelt. — Ang. 17. Oktober 1913 (A 8876—13) als Zusatz zu der im „Oesterr. Patentblatt" vom 1. Mai 1914 bekanntgemachten Pat.-Anm. A 9846—12. Vertr. Dr. F. Fuchs, Wien.

55c. Braun Carl, Kaufmann in München. — Verfahren zur Erzeugung eines dem braunen Holzschliff ähnlichen, zur Papierfabrikation geeigneten Rotbuchenholz-Faserstoffes, dessen spezifisches Gewicht jenes des braunen Nadelholzschliffes nicht übertrifft: Das zerkleinerte Holz wird in einem Kocher unter Druck bei ungefähr 150 Grad C mit Laugen von saurem Kalziumsulfit, die allenfalls bis zu 30 Prozent mit gebrauchter Kochlauge vermischt sind, behandelt, wobei der Gehalt an freier schwefliger Säure nur so groß gewählt wird, daß durch die beim Kochprozeß sich bildende Schwefelsäure die Zersetzung des Kalziummonosulfites eingeleitet und bis zu völligem Verbrauche der schwefligen Säure, zuletzt unter vermindertem Druck, fortgeführt werden kann. — Ang. 13. September 1813 (A 7871—13); Prior. 14. September 1912 (Deutsches Reich). Vertr. V. Tischler, Wien.

2. Erteilungen.

55b. Pat.-Nr. 66 503. Maschine zum Bedrucken von Papier- und Stoffbahnen. — Firma Société Anonyme Franco-Belge pour la Fabrication de Papiers Peints in Merxem-Anvers (Belgien). Vertr. J. J. Ziffer und G. Wolf, Wien. Vom 15. Februar 1914 ab.

55b. Pat.-Nr. 66 509. Vorrichtung zum Verhüten des Abreißens der Papierbahn an der Gautsche der Papiermaschinen. — Eugen Sauer, Ingenieur in München. Vertr. J. Fischer, Wien. Vom 1. März 1914 ab.

3. Zurückziehung oder Versagung.

55b. Weiß, Erwin Max, in Auerhammer. — Für Filze und Siebe von Papier- und Pappenmaschinen bestimmte Führungswalze. Aufgeboten am 15. Februar 1914.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Schwefelöfen.

Antwort II auf Frage Nr. 874. Die Herstellung von 15 Vol. % SO_2 haltigen Gasen ist weder mit rotierenden Schwefelöfen noch mit mechanischen Kiesöfen leicht zu erreichen. Sie ist aber möglich bei Anwendung geeigneten Rohmaterials und sachverständiger Betriebsführung und sorgfältiger Betriebsüberwachung. In der Praxis begnügt man sich schon mit 12% SO_2 Gehalt. Verhältnismäßig einfacher und leichter läßt sich ein höherer Gehalt bis zu 15% bei Anwendung von Schwefelverbrennung in rotierenden Oefen erzielen.

In Skandinavien haben sich im Dauerbetriebe die Tromblee- und Paul-Schwefelöfen der Glens Falls Machine Works N. Y. bestens bewährt, welche durch Vermittelung von Ingenieur Magnus Hanson, Stockholm, Scheelegatan 17, bezogen werden können. —x.

Meerwasser zur Papierfabrikation.

Antwort V auf Frage Nr. 876. Ein Mittel, Meerwasser zu entsalzen, gibt es nicht. Eindampfung kommt nicht in Frage der Kosten wegen. Es ist aber unter Umständen wohl möglich, bei direkter

Digitized by Google

Verwendung von Meerwasser gut geleimte weiße Papiere zu erzeugen. Meerwasser ist bekanntlich durch hohen Gehalt an Chlornatrium ausgezeichnet, während hiergegen die eigentlichen Härtebildner (Salze der Erdalkalimetalle, Calcium, Magnesium) zurücktreten. Meerwasser ist also wohl salzig, es hat aber nicht in so hohem Maße schädliche Eigenschaften bei der Leimung als manche harten Wässer, wie solche z. B. durch Einlaufen der Kali-Endlaugen in Flußwasser entstehen können.

Ein höherer Verbrauch an Leimmaterialien wird bei Verwendung von Meerwasser zur Papierfabrikation stets entstehen. Der Papiermacher ist aber imstande, mit Meerwasser leimfeste Papiere herzustellen, und es wird sich lediglich um die Frage handeln, ob die Lage der Fabrik durch billigen Bezug von Rohmaterialien (Faserrohstoffe, Kohlen, Chemikalien) und billige Arbeitslöhne die Mehrkosten für Leimungsmaterial mehr oder weniger reichlich einbringen kann.

Sehr wesentlich ist die Frage, welches Meerwasser in Betracht kommt. Das Meerwasser hat qualitativ dieselbe Zusammensetzung in den verschiedenen Gegenden, die einzelnen Meere haben aber bekanntlich sehr verschiedene Mengen gelöster Salze. Der Prozentgehalt an Salz beträgt z. B. in der Ostsee 0,66, in der Nordsee 3,44 und im Atlantischen Ozean maximal 4,26. Der Fragesteller wird also gründlicher zu Werke gehen und zunächst die Zusammensetzung des in Betracht kommenden Meerwassers durch Analyse feststellen müssen. Auch die Frage der Veränderung des Meerwassers durch die eigenen Abwässer der Papierfabrik darf dabei nicht vernachlässigt werden. —x.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Bericht über die gründende Versammlung am 15. August, 11 Uhr vormittags, im Papierhaus zu Berlin.

Anwesende:

Brodführer, Berlin, Dresdner Bank,
Ditges, Berlin, Verein Deutscher Papierfabrikanten,
S. Ferenczi, Berlin, Papier-Zeitung,
Ludwig Frank, Berlin, Feldmühle,
Kommerzienrat Dr. L. Gottstein, Berlin, Feldmühle,
Hager, Berlin, Papierindustrie-Verein,
Geheimrat Dr. Carl Hofmann, Berlin, Papier-Zeitung,
Dr. Hans Hofmann, Berlin, Papier-Zeitung,
Max Krause, Berlin, Papierindustrie-Verein,
Dr. Kubatz, Berlin, Verein Deutscher Pappenfabrikanten,
Paul Theodor Richter, Berlin, Deutscher Papier-Verein,
Schartiger, Berlin, Deutscher Papier-Verein.

Geheimrat Dr. Carl Hofmann, eröffnet die Versammlung und teilt mit, daß aus Zuschriften an die Papier-Zeitung die Notlage vieler Geschäfte hervorgeht, weshalb sie beschloß, eine Versammlung von führenden Herren verschiedener Zweige des Papierfaches, die leicht erreichbar waren, einzuberufen. Auch wurde Herr Brodführer von der Dresdner Bank eingeladen, der im Auftrag seiner Bank sich erboten hatte, Aufklärungen über die Genossenschaft-Bildung zu geben. Redner bittet die Versammlung, einen Vorsitzenden zu wählen.

Die Versammlung betraut einstimmig Herrn Geheimrat Hofmann mit der Leitung der Versammlung.

Geheimrat Hofmann bittet Herrn Brodführer, auseinanderzusetzen, wie auf Grundlage des Genossenschaftswesens eine Kredithilfe geschaffen werden könnte. Die Hilfe sollte derart beschaffen sein, daß den augenblicklich notleidenden Angehörigen des Papierfaches durch Zusammenschluß ermöglicht werde, ihre Wechsel bei der Reichsbank zu diskontieren.

Herr Brodführer führt etwa folgendes aus: Die Vorzüge der Genossenschaft liegen darin, daß sie mit wenig Kosten gegründet werden kann, es genügt, wenn sieben Mitglieder Gründer und Anmelder sind. Die Grundlage des Kredits ist ihr eigenes Vermögen, das eingezahlt werden muß in Form von Geschäftsanteilen, ferner die Haftsumme, die mit der Uebernahme eines Anteils verbunden ist. Wird eine Summe gezeichnet, so wird sie gleich oder in Raten eingezahlt. Man sollte diese Kreditgrundlage möglichst breit anlegen, also Anteile und Haftsumme nicht zu niedrig bemessen, denn Zwerginstitute haben keinen Zweck.

Krause: Wir wollen erst feststellen, wem geholfen werden soll.

Geheimrat Hofmann: Wir haben zunächst an die kleinen Geschäftsleute gedacht. Diese wirken zurück auf die Fabrikanten. Diejenigen, denen geholfen werden soll, müßten sich aber beteiligen.

Ditges: Die letzten Verkäufer von Papier und Papierwaren sind die Papierhändler und Buchdrucker. Sie haben die Fühlung mit dem Publikum.

Max Krause: Es gibt ungefähr 35 000 bis 40 000 kleiner Papiergeschäfte in Deutschland, darunter 15 000 bis 20 000 kleine Papierhändler, und die übrigen sind Buchdrucker. Alle haben jetzt die größten Schwierigkeiten.

Schartiger: Zunächst wäre wichtig, die Kundschaft darüber aufzuklären, daß sie bezahlen muß. Jetzt werden die Rechnungen nicht bezahlt. Die Ladenlosungen sind äußerst klein, weil nur das Nötigste gekauft wird. Dabei sind jetzt schon große Posten für späteren Verkauf teils übernommen, teils in den Geschäften vorhanden, so sind die Kalender schon angeliefert, auch Kassetten, Neujahrs- und Glückwunschkarten sind bestellt, und die Händler haben die größte Schwierigkeit, diese Posten zu bezahlen.

Krause: Die Inhaber vieler kleiner Geschäfte

Digitized by Google

sind eingezogen. Die Kundschaft sollte die fälligen Tratten bezahlen.

Ditges: Nicht nur die zu unterstützenden Händler sollen Mitglieder werden, sondern auch die größeren Firmen des Fachs.

Krause (auf Anfrage): Das Lager der kleinen Händler bewertet sich auf 2000 bis 40 000 M., auch haben sie Außenstände. Diese Aktiven wären die Grundlage des Kredits.

Ditges: Wichtiger als die Gründung einer Genossenschaftsbank wäre die Aufgabe, die Fabrikanten und Abnehmer anzuweisen, nach bestimmten Grundsätzen zu verfahren.

Ferenczi: meint, die Fachverbände könnten derartige Grundsätze feststellen, dabei könnte aber immer noch die Kredithilfe in irgend einer Weise organisiert werden. Eines stehe dem andern nicht im Wege.

Brodführer: Die Anteilscheine könnten auf 300 M. lauten, und die Haftsumme könnte das Fünffache des Anteilscheines sein. Wenn nur 1000 solcher Anteilscheine ausgegeben würden, so wäre das keine genügend breite Grundlage.

Kommerzienrat Dr. Gottstein: Eine neu zu gründende Kredit-Genossenschaft für das Papierfach wäre eine Konkurrenz für die jetzigen Kreditgeber und für die neuen Hilfsbanken, welche durch Handelskammern und Städte jetzt gegründet werden. Ferner fragt es sich, wer soll Anteilscheine übernehmen? Die schwachen Existenzen haben ohnehin ihren Kredit angespannt. Andere Genossenschaften, die mit Erfolg arbeiten, vereinigen Angehörige verschiedener Berufsklassen unter ihren Mitgliedern, und wenn es der einen Gruppe schlecht geht, geht es dafür den anderen gut. Dadurch bleibt die Genossenschaft gesund. So geht es jetzt den Landwirten gut und den Kaufleuten, Gewerbetreibenden schlecht. Die Geschäftsleute, welche Anteilscheine nehmen, werden wahrscheinlich sehr bald den fünffachen Wert ihres Anteils durch Wechsel erhoben haben, und es läßt sich schwer verhindern, daß sie den erhobenen Betrag auch zu Privatzwecken, d. h. nicht zur Bezahlung ihrer kaufmännischen Verbindlichkeiten verwenden. Redner verweist auf die in Hamburg jetzt gegründete Bank zum Zwecke der Kredithilfe für die durch den Krieg in Schwierigkeit geratenen Existenzen. Eine solche Organisation an Ort und Stelle ist leichter durchführbar als eine sich über das ganze deutsche Reich erstreckende.

Ditges erwähnt die Personenfrage. Die meisten tüchtigen Kräfte sind unter den Fahnen, so daß die bestehenden Banken und Verbände nur schwierig arbeiten können. Deshalb wäre es schwer, geeignete Personen zur Leitung eines solchen Unternehmens zu finden, auch kostet die Organisation viel Geld. Redner beantragt, einen Ausschuß einzusetzen, der die Schwierigkeiten prüft und die Geschäftsleute über ihre Pflichten und Rechte aufklärt. Man könnte dadurch versuchen, Ordnung in den Geschäftsverkehr zu bringen. Es könnte z. B. ein gemeinsames Flugblatt herausgegeben und auch in den Fachzeitungen veröffentlicht werden.

Krause weist auf das überaus harte Vorgehen von Großbanken und großen Erwerbsunternehmungen sowie einzelner Verbände hin, welche den Kredit entziehen und nur gegen bar abgeben. Dadurch werde eine Panik hervorgerufen.

Kommerzienrat Dr. Gottstein führt aus, daß Deutschlands Handel und Verkehr auf Kredit aufgebaut ist, und wenn alles bar bezahlt werden sollte, was bisher gegen Kredit bezogen wurde, so wäre ein Zusammenbruch des Wirtschaftslebens unvermeidlich.

Aehnlich äußern sich Krause und Ditges.

Aus der Mitte der Versammlung: Genossenschaften der vorgeschlagenen Art würden hauptsächlich für die Großbanken arbeiten, die dann ihre Guthaben einziehen könnten.

Dr. Kubatz meint, es sollten Kriegs-Ausschüsse an den einzelnen Plätzen gebildet werden. Diese sollten prüfen, ob eine Firma bei den jetzt gebildeten Darlehnskassen als kreditwürdig bezeichnet werden kann. Diese Kriegsausschüsse sollten mit den Handelskammern zusammenwirken. Eine eigene Kredit-Genossenschaft für das Papierfach zu gründen, erscheint unmöglich, aber das gewerbliche Leben muß seinen Fortgang nehmen. Das Geld darf nicht im Kasten liegen, sondern muß rollen, und hierauf sollten die Geschäftsleute nachdrücklich hingewiesen werden.

Der Vorschlag von Ditges, einen Kriegs-Ausschuß für das deutsche Papierfach zu bilden, wird angenommen. Derselbe soll zunächst die Rechtslage bei den geschäftlichen Lieferungs- und Anstellungsverträgen klarstellen.

Kommerzienrat Dr. Gottstein: Der zu bildende Kriegs-Ausschuß für das Papierfach müßte dann zum mindesten mit dem vom Centralverband und Bund Deutscher Industrieller gemeinsam gebildeten Kriegs-Ausschuß für die deutsche Industrie Fühlung nehmen und mit ihm Hand in Hand arbeiten.

Ditges stimmt dem zu.

Dr. Kubatz: Nach einer neuen Verordnung können Geschäfte den Konkurs verhüten, wenn sie bei Gericht die Einsetzung einer Geschäftsaufsicht beantragen. Der Kriegs-Ausschuß könnte hier den Behörden geeignete Persönlichkeiten namhaft machen.

Hager: Die Kreditfrage soll heute nachmittag in einer Versammlung besprochen werden, welche von der Berliner Handleskammer einberufen wurde. Deshalb wird es sich empfehlen, diese Frage vorläufig auszuschalten. Die Hauptaufgabe einer Kredithilfe wäre, die Wechsel der kleinen Händler diskontierbar zu machen. Der zu bildende Ausschuß soll die Gedanken, die hier geäußert wurden, ins Leben übertragen.

Kommerzienrat Dr. Gottstein: Der Kredit wird am besten von den Firmen beurteilt, welche den Kredit geben. Die Herren Geschäftsführer der Verbände sollen zunächst einen Kriegsausschuß bilden, der mit dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie einheitlich vorgeht und allgemeine Fragen dort mit dem Ausschuß zusammen löst. In erster Linie sollen also die Geschäftsführer dem Ausschuß angehören, dann mindestens ein Herr von der „Papier-Zeitung", ferner einige Herren von den andern Verbänden (Zustimmung. Es werden die Namen Richter, Krause und andere genannt.) Die Vorsitzenden der Vereine müßten mit herangezogen werden.

Dr. Hans Hofmann empfiehlt, der Kriegsausschuß möge jede Woche an einem bestimmten Tag in einer bestimmten Stunde zusammentreten, damit alle Firmen, die irgend etwas vorzubringen

Digitized by Google

oder zu fragen haben, sich dort einfinden und mitarbeiten.

Es wird beschlossen, den Kriegsausschuß zu bilden, und als Mitglieder des Ausschusses, der das Recht hat, sich durch Zuwahl zu ergänzen, werden gewählt:

Für den Verein Deutscher Papierfabrikanten: die in oder bei Berlin wohnenden Herren Kommerzienrat Brückner in Calbe, Kommerzienrat Dr. Gottstein und Geschäftsführer Ditges.

Für den Verein Deutscher Zellstoffabrikanten: Kommerzienrat Paul Steinbock.

Für den Verein Deutscher Pappenfabrikanten: die Herren Buchholtz aus Bredereiche und Dr. Kubatz.

Für den Verein Deutscher Holzstoffabrikanten: gleichfalls Herr Buchholtz.

Für den Papierindustrie-Verein: die Herren Max Krause und Geschäftsführer Hager.

Für die Vereinigung für die Zollfragen der Papier verarbeitenden Industrie usw.: die Herren Kraemer und Ashelm.

Für den Deutschen Papiergroßhändler-Verband: Herr Alexander Flinsch.

Für den Verein Deutscher Briefumschlag-Fabrikanten: Herr Rudolf Bergmann (zugleich auch für den Deutschen Papier-Verein).

Für den Deutschen Papier-Verein: die Herren Schartiger, Richter, Emil Mann (Potsdam).

Für die Fachpresse: Geheimrat Dr. Carl Hofmann, Siegmund Ferenczi und Georg Elsner.

Für den Zentralverband deutscher Papier- und Schreibwarenhändler: Herr Ernst Schneider.

Es wird beschlossen, daß der Ausschuß seine Versammlungen im Papierhaus abhält, wohin auch Briefe zu richten sind. Ferenczi wird mit der Schriftführung betraut. Die anwesenden Geschäftsführer der Fachverbände verteilen unter sich den Arbeitsstoff: Ditges bearbeitet vorwiegend die sozialpolitischen Aufgaben, Dr. Kubatz die Frage des Moratoriums (alle Anwesenden sind gegen ein Moratorium), und Hager die geschäftlichen Fragen betr. Abschlüsse, Lieferungsverträge usw.

Max Krause erwähnt mehrere Fragen der Papierverarbeitung, über die nächstens in der Sitzung des Papierindustrie-Vereins beschlossen werden soll, so das Verbot der Militärbehörden, Ansichtspostkarten als Feldpostkarten ohne Porto zu verwenden. Hiergegen sind bereits viele Schritte unternommen worden, und auch der Kriegsausschuß soll sich damit beschäftigen. Ferner soll angestrebt werden, daß nach dem neutralen Ausland Briefe auch in fremder Sprache gerichtet werden dürfen, weil dort die Kunden nicht deutsch verstehen, und durch das Verbot von Briefen in fremden Sprachen das Geschäft, das sonst noch gemacht werden könnte, unterbunden wird. Nötigenfalls sollen auf Kosten der Industrie Dolmetscher an den Postanstalten angestellt werden.

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach wird, übereinstimmend mit einem Vorschlag des Kommerzienrats Dr. Gottstein, allgemein wichtige Fragen nur Hand in Hand mit dem Kriegsausschuß der Deutschen Industrie lösen, damit in die Geschäftswelt kein Zwiespalt gebracht werden kann.

Die nächste Sitzung des Kriegsausschusses f. d. D. P. ist für Dienstag, den 18. August, nachmittags 5 Uhr, einberufen.

Schluß der Sitzung um 1 Uhr.

Kriegsfürsorge

Die Königsberger Zellstoff-Fabrik-Aktiengesellschaft in Königsberg, Pr., zahlt bis auf weiteres den Angehörigen der bis zum ersten Tage der Mobilmachung bei ihr tätig gewesenen und zur Fahne einberufenen Arbeiter Unterstützungen, die sich pro 4 Wochen auf 10 M. für die Ehefrau und je 4 M. für die Kinder unter 15 Jahren stellen. Die Angehörigen von solchen Arbeitern, welche zehn Jahre und länger bei ihr tätig waren, oder sich sonst besonders gut bewährt haben, erhalten die 1½fachen Beträge. — Bezüglich der Beamten und aller in Monatslohn Angestellten sind besonders weitgehende Bestimmungen getroffen worden.

Durch diese Maßnahmen glaubt die Fabrik eine Linderung des durch den Krieg heraufbeschworenen Elends herbeizuführen.

Die **Feinpapierfabrik Hugo Hoesch** in Hütten bei Königstein, Sa., zahlt den Familien der im Felde stehenden Arbeiter eine Beihilfe von werktäglich 1,50 M., die zurückgebliebenen Familienväter erhalten den gleichen Betrag als Arbeitslosenunterstützung, Frauen mit Unterhaltspflichten bekommen 1 M., ledige Personen 0,50 M. werktäglich bis auf weiteres während der Betriebseinstellung.

Die **Zellulosefabrik Ludwig Trick, G. m. b. H., in Kehl** wird, wie der „K. Ztg." geschrieben wird, bis auf weiteres den Frauen ihrer zu den Fahnen einberufenen Beamten das volle Gehalt, den Frauen der Arbeiter 1 M. und für jedes Kind bis zum Alter von 14 Jahren 20 Pfg. pro Tag zahlen.

Die **Metallpapier-Bronzefarben-Blattmetallwerke, A.-G., München,** sorgt für die ins Feld gezogenen Arbeiter ihrer zehn Betriebe in der Weise, daß jeder Frau eine Unterstützung von 5 M. und jedem Kind unter 14 Jahren eine solche von 2 M. pro Woche bewilligt wird.

Eine **Papierfabrik in Borstendorf, Sa.,** zahlt den Ehefrauen der vor den Feind gezogenen Arbeiter wöchentlich 3 M. und für jedes Kind 1 M. Unterstützung.

43 Arbeiter der **Sulfit-Zellstoff-Fabrik Tillgner & Co. in Ziegenhals, Schles.,** preußische und österreichische, wurden zur Armee eingezogen. Die Frauen dieser Krieger erhalten nun von der Fabrik eine wöchentliche Unterstützung von je 3 M.

Die Direktion der **Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in Cröllwitz** hat unter Zustimmung des Aufsichtsrats beschlossen, den Familien der zum Militärdienst einberufenen verheirateten Arbeiter bis auf weiteres monatlich 9 Mark und für jedes der unter 15 Jahre alten Kinder 4 Mark zu gewähren.

Die **Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co. in Cöthen i. Anhalt,** eine der ältesten deutschen Fabriken für den Bau kompl. Einrichtungen für die Papier-, Pappen- und Zellulosefabrikation, hält, wie uns mitgeteilt wird, ihren Betrieb auch während der Dauer des Krieges aufrecht, da diese Firma noch mit Aufträgen reichlich versehen ist. — Ferner gewährt diese Fabrik den Frauen und Kindern der zur Fahne eingerufenen Arbeiter eine

Digitized by Google

monatliche Unterstützung von 9 M. für die Frau und 6 M. für jedes Kind aus einem Kriegs-Unterstützungsfonds, den die Firma, die Beamten und die zurückgebliebenen Arbeiter gemeinsam für diesen Zweck gegründet haben.

Das Ausfuhrverbot für Zellstoff und Holzschliff.

Eingesandt.

In Nr. 33 vom 14. August d. J., Seite 958, Ihres Blattes lese ich den Artikel „Die Ausfuhr von Zellstoff und Holzschliff verboten". Der Schreiber des Artikels scheint weder Produzent noch Verkäufer für Export von Zellstoff und Holzschliff zu sein, sonst könnte er sich über das Verbot nicht so leicht hinwegsetzen. Dieses Verbot wird für manche Firma einschneidend wirken, und Verbindungen, welche man jahrelang gepflegt hat, gibt man nicht so gerne auf, die österreichische und skandanivische Konkurrenz hätte den Vorteil davon. Für exportierende Firmen ist der Verlust des Absatzes nach Frankreich schon empfindlich genug, warum gleich das Verbot der Ausfuhr nach allen Richtungen? Wird denn Zellstoff und Holzschliff zu Kriegszwecken verwendet? Und wenn ja, so wird es im Verhältnis zur Produktion in verschwindend kleinen Mengen sein! Einsender dieses ist Handels-Holzschleifer, er exportiert Holzstoff trocken in Pappenform, hat Lieferungsabschlüsse und Lagervorräte, eine Verwendung für Kriegszwecke erscheint aussichtslos, im Inland ist feuchter Holzstoff für Papierfabrikation reichlich zu haben. Das Ausfuhrverbot in der Allgemeinheit, wie erlassen, ist zu weitgehend, warum den Verkehr nach benachbarten befreundeten Staaten wie Holland, Schweiz, Italien unterbinden? Es wird Sache des Vorstandes des Vereins deutscher Holzstoffabrikanten sein, für seine Mitglieder rasch und kräftig einzutreten und keine Mittel zur Einschränkung des Verbots unversucht zu lassen, diesen Bemühungen ist Erfolg zu wünschen.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Auch die abgelaufene Woche brachte in der Geschäftslage keine Veränderungen. Trotz der Siege unserer Truppen zeigt das Geschäft nicht die geringste Anregung. Alles verharrt im Stillstand, so daß selbst die Fabriken, die zu arbeiten in der Lage sind, beschäftigungslos bleiben. Der Bedarf für Zwecke der Armee ist, soweit unser Gewerbe in Frage kommt, vorläufig gedeckt. Ob die weitere Einstellung von Mannschaften die gelagerten Vorräte bald erschöpfen wird oder zu neuen Bestellungen Anlaß gibt, ist vorläufig nicht abzusehen. Vielleicht rührt sich etwas im Geschäft, wenn die Feldpost erst Pakete für die im Felde befindlichen Truppen annimmt und damit den in der Heimat gebliebenen Angehörigen Gelegenheit geboten wird, ihren Lieben Liebesgaben zukommen zu lassen. Bei der großen Zahl der im Felde Stehenden würde das immerhin Handel und Wandel etwas berühren. Wahrscheinlich auch bringt die Bergung und der Verkauf der Ernte Geld unter die landwirtschaftliche Bevölkerung und damit in weitere Kreise. Das alles sind aber Dinge, die erst noch kommen sollen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Bei den großen Erfolgen der deutschen und österreichischen Waffen ist in der ganzen kontinentalen Handelswelt von Mitteleuropa eine gewisse Beruhigung eingetreten, auch hat man Vertrauen zu weiteren Erfolgen und gehen dieserhalb Handel und Industrie, wenn auch eingeschränkt, so doch in gewissen Bahnen stetig weiter fort. Dies ist auch bei sizil. Schwefel der Fall, und gehen mit italienischen Schiffen, als neutralem Staat für Handel und Industrie, jetzt einige Posten rohen und raffinierten Schwefels nach div. Plätzen Europas in Abladung. Es ist natürlich bei der ernsten Lage kein umsatzreiches Geschäft, aber wenigstens ruht der Absatz nicht ganz. Die Preise haben unter diesen Umständen in Schwefel etwas nachgelassen und werden bei der weiteren stillen Lage wahrscheinlich noch weiter zurückgehen, wenn namentlich der Krieg sich in die Länge ziehen sollte. Gelbblaus. Kali hat bei ziemlicher Nachfrage noch etwas Erhöhung zu verzeichnen. Sonstige Artikel für Papierindustrie sind teilweise in nachgiebiger Haltung bei weichenden Preisen.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa ungem. lose verladen	9.30
» » » »	IIIa » » »	9.10
» » » »	IIIa cus » »	9.05
» » » »	IIIa buona » »	8.90
» »	brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel)	raffiniert, lose	10.30
» » »	» br. inkl. Sack	10.70
» Stangenschwefel	raffiniert br. inkl. Sack	10.95
» » »	in 1/8 Ztr.-Geb.	11.30
» Brockenschwefel	Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.30
» Floristella	halbraff. gem. » » » »	10.55
» Rohschwefel	gem. » » » »	10.45

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Amsterdam, Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun	in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.—
» »	gemahlen » 5/8 »	13.50
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.25
»	China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.50
» » » » » » »	I	5.25
» » » » » » »	II	4.50
» » » » » » »	III	4.25
» » » » » » »	IV	4.15
» » » » » » »	V	3.75
» » » » » » »	VI	3.65
»	China Clay weitere Nuancen 3.60 bis zu	3.25

Digitized by Google

Prima	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	12.75
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	12.25
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach Quant.	61.50—64.50
»	» Natron, kristall. ⌊	51.50—54.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.45
»	» » gemahlen » »	5.75
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.05
»	» » » » gut	4.75
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.90
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.70
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.50
»	» » 60/62% » » »	18.50
»	Walkererde für Papierfabr. in Säcken	4.95

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo frei ab Hamburg netto Kasse 103.50—103.50

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Holzstoffmarkt.

Da in letzter Woche der Güterverkehr wieder aufgenommen wurde, ist wieder Holzstoff zum Versand gekommen. Viele Abschlußlieferungen sind aber ganz sistiert worden, oder die Abschlüsse wurden nur in ganz beschränktem Maße abgenommen, da viele Papierfabriken den Betrieb sehr eingeschränkt haben oder ganz stillstehen. Infolgedessen haben auch viele Holzschleifereien den Betrieb ganz eingestellt; zumal es an Arbeitern und Pferden fehlt. Käufe wurden nicht gemacht, neue Abschlüsse kommen nur ganz vereinzelt zustande.

Der Geschäftsverkehr beginnt aber, sich schon wieder zu regen, und da man erwarten darf, daß die deutschen Waffen weiter siegreich bleiben, wird auch der Holzstoffbedarf wieder etwas steigen. Vorräte sind nur in beschränktem Umfange vorhanden.

Die Wasserverhältnisse waren in einem Teil Sachsens noch ziemlich günstig, im allgemeinen ist das Betriebswasser aber ganz beträchtlich zurückgegangen.

Harzmarkt.

Harz. Wenngleich von Amerika keine Offerten nach hier gekommen sind und der Abzug recht gering ist, werden die Loko-Preise, konform der allgemeinen Aufwärtsbewegung, auch in Harz fast täglich erhöht.

Heute wird unverbindlich gefordert, für B. Rm. 20,75, D. 20,90, E. 21,10, F. 21,25, G. 21,40, H. 21,50, J. 22,—, alles pro 100 kg netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent, zur Lieferung August-September cr.

Terpentinöl. Dieses kostet loko Rm. 72,—, September-Dezember Rm. 74,—, alles pro 100 kg netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Skandinavien.

Holz- und Zellstoff: Die Marktlage in Skandinavien ist zurzeit noch völlig ungeklärt, da nicht abzusehen ist, ob die Zufuhren von Rohmaterialien für die Aufrechterhaltung des Betriebes der Fabriken, also in erster Linie Kohlen und Schwefel, möglich sein werden. Diese Rohmaterialien werden fast ausschließlich von Ländern geliefert, die jetzt an dem Kriege beteiligt sind. Etwas günstiger sind die Vorbedingungen für die Ausfuhr von Zellstoff und Holzschliff aus Norwegen und Schweden nach neutralen Ländern, indessen ist zu berücksichtigen, daß eine ganze Anzahl der neutralen Staaten, wie z. B. Spanien, Portugal, Italien und auch die südamerikanischen Republiken, ganz auf den, jetzt stockenden, Import von englischer Kohle angewiesen sind und somit leicht in die Lage kommen können, ihren Bezug von Zellstoff einstellen zu müssen. Die Preise für Zellstoff und Holzschliff sind zurzeit nominell. Einige Fabriken, die Notierungen abgegeben haben, erhöhten ihre Preise ganz erheblich. Geschäfte scheinen aber bisher noch nicht zum Abschluß gekommen zu sein.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr.: Steglitz 3436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Verkauf! Deutsches Fi.-Schleifholz 2000 Rm. 7-12, teils 13-15 cm.
C. Drechsel, Oelsnitz, Erzgebirge 2.

Werkführer
mit guten Erfahrungen in der Pappenfabrikation, wird für bald gesucht. Derselbe muß mit Dampf- und elektrischer Kraft vertraut u. im Stande sein, Mont. u. Reparat. selbst auszuführen, sowie den Betrieb selbständig zu leiten. Angebote mit Zeugnisabschr. erb. an die
Simmersdorfer Holzstoffwerke
Simmersdorf b. Forst (Lausitz)

Armaturen und Gußstücke aus säure- und chlorfester Phosphorbronze
liefern in anerkannt bester Ausführung
W. NICOLAI & Co., Siegen-U. i. W.
Langjährige Spezialität! Metallgießerei und Armaturenfabrik. Verlangen Sie Preisliste!

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 4. September 1914** **Heft 36**

Inhalt:

Seite
987—989 Beitrag zur Leimung
991—998 Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
989—991 Contribution à la question du collage
991—998 Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles.

Contents:

Page
989—991 A contribution on sizing
991—998 Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

Beitrag zur Leimung.

(Fortsetzung aus Heft 35, S. 977.)

(Schwefelsäure, Tonerdesulfat und Faserstoffe.)

Bevor wir die Wirkung des Tonerdesulfats auf die Faserstoffe näher untersuchen, wollen wir zuerst einige orientierende Versuche ohne Faserstoffe anstellen.

Die Leimung des Papiers im Holländer und die nachherige Verdünnung auf der Papiermaschine gehört vom physikalisch-chemischen Standpunkt aus in das Kapitel „verdünnte Lösungen". Die Gesetze über verdünnte Lösungen sind heute schon teilweise durchforscht, nur ist deren Anwendung auf die Leimung eine recht schwierige Sache, auf die ich im folgenden ganz kurz eingehen muß. In dieser Schwierigkeit sehe ich gerade den Hauptgrund, warum wir heute noch nicht über die Leimung im klaren sind, wie sich das in der eingangs erwähnten Literatur dargetan hat. Wir müssen noch die physikalisch-chemische Seite der möglichen Reaktionen besser studieren, um einen tieferen Einblick in die Leimungsvorgänge zu erlangen.

Die Botanik lehrt uns, daß unsere Faserstoffe aus einzelnen Zellen bestehen, welche einen Hohlraum aufweisen, wir sie uns also schlauchartig vorstellen können. In Fig. 1 ist eine stark vergrößert gedachte Faser sche-

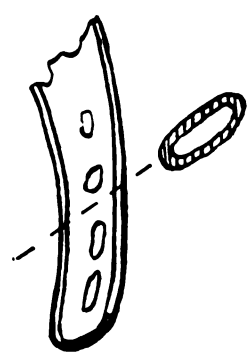


Fig. 1.

matisch gezeichnet. Es fragt sich nun, wie wir uns die Aschenbestandteile in der Einzelfaser untergebracht denken können. Prinzipiell sind die folgenden Möglichkeiten gegeben:

Digitized by Google

1. die anorg. Salze außen um die Zellwand gelagert,
2. die anorg. Salze im Innern gelagert,
3. die anorg. Salze in der Wand eingelagert,
4. Kombinationen von 1 bis 3.

Es hat viel für sich, die Lagerung der uns vor allem interessierenden Kalksalze als sowohl innen, außen und in der Wand anzunehmen. Wenn wir bei dieser Vorstellung bleiben, so ist es klar, daß die außen gelagerten Salze beim Einbringen in eine verdünnte, reaktionsfähige Lösung nach normalen Gleichgewichtszuständen streben, und können wir für die außen gelagerten Salze ganz von der Faser absehen. Nicht so einfach ist es für die innen gelagerten Salze; hier haben wir noch Diffusionserscheinungen in den Einzelfasern mit in Rechnung zu ziehen, wozu folgendes zu bemerken ist:

Als Ursache der Diffusion müssen wir den osmotichen Druck ansehen und uns dabei die Einzelfaser als semipermeables Diaphragma denken. Diese „halbdurchlässige Wand" ist natürlich nach Art und nach Behandlung des Faserstoffes verschieden. Des weiteren dürfen wir nicht vergessen, daß zwischen den eingelagerten Salzen und der Schwefelsäure oder dem Tonerdesulfat keine einfachen Dialysen statthaben, sondern diese durch die Reaktionen höchst kompliziert werden. Der Gleichgewichtszustand tritt ein, wenn die Lösungen um die Fasern und im Innern dieser isosmotisch sind, was sich natürlich auf die gelösten Stoffe der Reaktionsprodukte bezieht. Ich glaube, so genügend die Kompliziertheit dieser Vorgänge angedeutet zu haben.

Verständlicher wird es werden, wenn wir uns die zeitlich wohl zusammenfallenden Vorgänge nacheinander wirkend denken, wodurch ja das Endergebnis nicht beeinflußt wird. Wenn wir die skizzierten Vorgänge betrachten, wie sie beim Einbringen von Fasern in z. B. verdünnter Schwefelsäure auftreten, so können wir uns die Reaktionen wie folgt vorstellen: Die Schwefelsäure gibt mit dem außen sitzenden Kalk Gips in verd. Schwefelsäure. Jetzt erst diffundiert diese Lösung in das Innere. Hier wird die freie Schwefelsäure abermals unter CO_2-Entwickelung Gips bilden. Diffusion durch die Zellwand wird so lange stattfinden, bis dieGips-plus-Schwefelsäure-Lösung außen mit den Lösungen innen isosmotisch ist; dann befindet sich das System im Gleichgewicht.

Wesentlich komplizierter ist die Einwirkung von Tonerdesulfat. Nehmen wir den einfachsten Fall an; Kalziumkarbonat befindet sich nur im Innern der Faser, die Alaunlösung diffundiere durch die Zellwand und es ginge die Reaktion nach der Gleichung

$$3\ CaCO_3 + Al_2(SO_4)_3 + 3\ H_2O = 3\ CaSO_4 + 2\ Al(OH)_3 + 3\ CO_2$$

vor sich. Danach würde sich das kolloidale Hydroxyd im Innern der Faser bilden, das offenbar nicht mehr zurückwandern kann und deshalb die Faser mit Tonerde beladt, wie dies mit dem Experiment im Einklang steht. Dieses ist der denkbar einfachste Fall; von der Betrachtung der komplizierteren muß hier

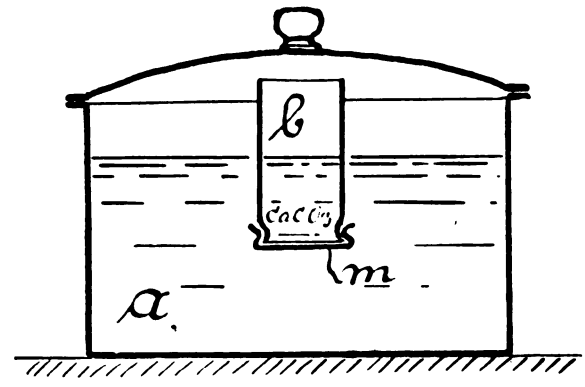


Fig. 2.

Abstand genommen werden, um nicht zu weitschweifig zu werden.

Im folgenden sind zwei Dialysen beschrieben, an Hand derer die bei den Faserstoffen eintretenden Reaktionen betrachtet werden sollen. Die Mengenverhältnisse wurden wieder ungefähr so gewählt, wie sie der Praxis entsprechen. In Fig. 2 ist in *a* ein kleineres Glasgefäß *b* eingehängt, das oben offen und unten mit einer Membran *m* (mittelstarkes Osmosepapier mit Gazeeinlage) verschlossen ist. Das Gefäß *a* wurde mit 600 ccm einer Sulfatlösung beschickt, die 0,1616 g Al_2O_3 und 0,4179 g SO_4 enthielt; nachdem diese Lösung auch in *b* eingedrungen war, wurden dort von dem feinst gepulverten Kalkstein 0,3974 g eingetragen.[22]) Dann wurde das Ganze 8 Tage stehen gelassen und zur besseren Durchmischung öfters umgerührt. Der Deckel hatte nur den Zweck, den Inhalt vor Verunreinigungen zu schützen. Nach 8 Tagen wurde *b* gehoben, so daß sein gelöster Inhalt langsam in *a* eintropfte, was eiine gewisse Analogie zum Auspressen der Fasern darstellt. Ein aliquoter Teil aus *a* wurde untersucht und der Inhalt von *b* durch Subtraktion bestimmt. Die Zahlenwerte sind in der Tabelle Dialyse I zusammengestellt.

Im Niederschlag in *b* befindet sich also fast die Hälfte der Tonerde und viel unangegriffener kohlensaurer Kalk.[23]) Der

[22]) Kalkstein nach angeführter Analyse.

[23]) Der Niederschlag in *b* enthielt viel $CaCO_3$, was qual. festgestellt wurde.

Digitized by Google

Dialyse I.

	Al_2O_3 g	SO_4 g	$CaCO_3 = CaO$ g	g
1	2	3	4	5
Aufgewandt in a	0,1616	0,4179		
„ „ b			0,3875	0,2170
gefunden in a + b	0,0862	0,4108	0,1940	0,1086
Daher in b (Niederschlag)	0,0754	0,0071	0,1935	0,1084

von *a* nach *b* gewanderten Tonerde entsprechen 0,1952 g SO_4 und dieser entsprechen 0,1138 g CaO, was mit dem gefundenen CaO = 0,1086 g leidlich übereinstimmt.

Bei der zweiten Dialyse ließ ich nach ebenfalls 8 Tagen den Inhalt von *b* nicht durch die Membran durchtropfen, sondern untersuchte *a* und *b* getrennt. Um die Verhältnisse wie im Holländer zu haben, wurden *a* und *b* zuerst mit 581,25 ccm destilliertem Wasser beschickt, dann in *b* 0,4460 g Kalkstein eingeführt und hernach erst das Wasser in *a* mit 18 75 ccm einer Alaunlösung versetzt, so daß sich in der Flüssigkeitsmenge von 581,25 + 18,75 = 600 ccm, die in der nachstehenden Tabelle unter „angewandt" aufgeführten Mengen befanden.

In der Lösung in *b* wurde keine Tonerde gefunden, ein Zeichen, daß die Reaktion keine lösliche Tonerdeverbindung entstehen läßt. Der gefundene Kalk von 0,0322 g entspricht 0,0552 g SO_4, was wieder mit der tatsächlich gefundenen Menge von 0,0531 g halbwegs stimmt.

Diese beiden Dialysen werden genügen, um zu zeigen, daß wir in ihnen ein Mittel von ganz hervorragender Bedeutung haben, um die

Dialyse II.

	Al_2O_3 g	SO_4 g	$CaO_3 = CaO$ g	g
1	2	3	4	5
Angewandt in a	0.1617	0,4179	—	—
„ „ b	—	—	0.4348	0,2435
Gefunden in a	0.1178	0.3431	0,0727	0.0407
„ „ b	0,0000	0,0531	0,0576	0,0322
Berechneter Niederschlag i. b	0,0439	0 0217	0.3045	0 1706

kompliziert verlaufenden Vorgänge in den verdünnten Lösungen zu studieren.

Nun mögen zum Schlusse die Versuche über die Einwirkung von Tonerdesulfatlösung auf unsere Faserstoffe folgen. Die Konzentration war in bezug auf SO_4 derjenigen der Schwefelsäure aus Tabelle IV gleich. In der Tabelle VI sind die Werte zusammengestellt, die nach einer 14—15stündigen Einwirkung auf lufttrockene Stoffe erhalten wurden, wobei gelegentlich durchgeschüttelt wurde. Diese Versuchsreihe wurde deshalb schon nach zwei Versuchen abgebrochen, da befürchtet wurde, daß durch das nur gelegentliche Durchschütteln der Reaktionsprozeß zum Stillstand gekommen war. Für die folgende Tabelle (VII) gelten dieselben Bedingungen, nur wurde während der Dauer von ebenfalls 14—15 Stunden auf dem Schüttelbock geschüttelt; dieses Schütteln ähnelt der Bewegung im Holländer besser als das nur ab und zu durchführbare Schütteln von Hand.

Diese Versuche sollen erst mit den folgenden diskutiert werden, weil, wie vorhin erwähnt, kein nennenswerter Unterschied zwischen diesen beiden Versuchsreihen besteht. (Fortsetzung folgt.)

Tabelle VI.

(Lufttrockene Stoffe, Tonerdesulfat, 14—15 Stunden.)

Laufende Nr.	Art des Stoffes	Trockengehalt %	Faktor für abs. tr.	Angew. auf 100 g lufttr. $Al_2(SO_4)_3 + 18$ aq. g	Angewandt auf 100 g abs. tr. Al_2O_3 g	Angewandt auf 100 g abs. tr. SO_4 g	Nach dem Versuch gefunden Al_2O_3 g	Nach dem Versuch gefunden SO_4 g	Nach dem Versuch gefunden CaO g	Von 100 g abs. tr. aufgen. Al_2O_3 g	Al_2O_3 (Kol. 11) entspricht $Al_2(SO_4)_3 + 18$ aq. g
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Sulfitzell. gebl.	93,14	1,074	ca. 3,0	0,579	1,495	0,546	1,522	—	0,033	0 216
2	Baumwolle gebl.	93,69	1,067	» 3,0	0,575	1,486	0,473	1,435	—	0.104	0,680

Contribution à la question du collage.

(Acide sulfurique, alun et fibres.)

(Suite. V. No. 35. page 980.)

Si l'on admet que les sels inorganiques se trouvent dans les fibres utriformes de cellulose aussi bien du côté extérieur que du côté intérieur de la paroi de la cellule et finalement dans la paroi elle-même, l'ac-

A contribution on sizing.

(Sulphuric acid, alun and pulps.)

(Continued from 35. page 980.)

Assuming that the inorganic salts are located in the cellulose fibre, which is tubular, both at the outside and also at the inside of the wall of the cell and, lastly, also in the wall itself, the

Digitized by Google

tion du sulfate d'alumine sur les sels de chaux s'exerce dans les divers vaisseaux à la manière d'un phénomène de diffusion. La raison doit en être recherchée dans la pression osmotique. L'état d'équilibre entre la solution d'alun et les sels inorganiques apparaît dès que les solutions autour des fibres et à l'intérieur des fibres sont isosmotiques. Si l'on se représente le cas le plus simple où du carbonate de chaux ne se trouve qu'à l'intérieur des fibres et que la solution d'alun se diffuse par la paroi de la cellule (fig. 1), on a la réaction ci-après:

$$3\,CaCO^3 + Al^2(SO^4)^3 + 3\,H^2O = 3\,CaSO^4 + 2\,Al(OH)^3 + 3\,CO^2.$$

Il se forme à l'intérieur des fibres de l'hydrate d'alumine colloïdal, ne pouvant plus rentrer.

Nous décrivons ci-après deux dialyses appelées à expliquer les réactions lors du traitement des fibres avec de l'alun. Dans la fig. 2, un vase cylindrique plus petit *b* a été suspendu dans un vase plus grand *a*, le petit vase étant ouvert en haut et fermé en bas par une membrane *m* en papier à osmose avec intérieur en gaze. Le vase *a* a été rempli d'une solution d'alun de 600 cm³ contenant 0,1616 gr. de Al^2O^3 et 0,4179 gr. de SO^4. Après que cette solution a pénétré par *m* dans *b*, on a introduit dans *b* 0,3974 gr. de chaux calcinée, très finement pulvérisée. Cela fait, on a laissé le tout en repos pendant 8 jours et on l'a agité souvent. Au bout de 8 jours *b* a été soulevé et le contenu égoutté en retour par *m* dans *a*. Une partie du liquide provenant de *a* a été examinée et le contenu de *b* déterminé par soustraction. Le tableau ci-après montre les valeurs trouvées.

Dialyse I.

	Al^2O^3 gr.	SO^4 gr.	$CaCO^3$ gr.	CaO gr.
Employé en *a*	0,1616	0,4179	—	—
Employé en *b*	—	—	0,3875	0,2170
Trouvé en *a* + *b*	0.0862	0,4108	0,1940	0,1086
Par conséquent en *b* (Précipité)	0,0754	0,0071	0,1935	0,1084

Dans le précipité en *b* se trouve donc presque la moitié de l'alumine et beaucoup de carbonate de chaux non attaqué.

Dans ces essais, la membrane *m* correspondait à la paroi de cellule d'une fibre et la chaux introduite en *b*, aux sels de chaux à l'intérieur de la fibre.

Pour la seconde dialyse on a procédé comme suit. Tout d'abord *a* et *b* ont été remplis de 581,25 cm³ d'eau distillée; puis on a introduit dans *b* 0,4460 gr. de chaux et seulement alors dans *a* 18,75 cm³ d'une

action of the sulphate of alumina on the salts of lime is connected with a diffusion phenomenon in the individual fibres. The cause of this is osmetic pressure. The state of equilibrium between the alum solution and inorganic acids occurs when the solutions are isometric round the fibres and in the same. If one imagines the simplest case, that calcium carbonate is located only in the interior of the fibre and the alum solution diffuses through the wall of the cell, then the following reaction occurs:

$$3\,CaCO_3 + Al_2(SO_4)_3 + 3H_2O = 3CaSO_4 + 2Al(OH)_3 + 3CO_2.$$

Colloidal aluminium hydroxide which cannot travel back again is formed in the fibre.

Two dialyses are described below for explaining the reactions when treating fibres with alum. Fig. 2 shows a large vessel *a* having hung in it a smaller cylindrical vessel *b* which is open above and closed below with a diaphragm *m* of osmose paper having an insertion of gauze. The vessel *a* was filled with 600 ccm. of an alum solution containing 0.1616 grammes Al_2O_3 and 0.4179 grammes SO_4. After this solution had passed through *m* into *b* 0.3974 g. very finely powdered burnt lime were put into *b*. The entire apparatus was then left to stand for a week and frequently stirred. After a week *b* was lifted and the contents dropped back through *m* into *a*. Part of the liquid from *a* was investigated and the contents of *b* determined by subtraction. The following table shows the values found.

Dialysis 1.

	Al_2O_3 g	So_4 g	$CaCo_3$ = Cao g	Cao g
Employed i. *a*	0,1616	0,4179	—	—
Employed i. *b*	—	—	0,3875	0,2170
Found in *a* + *b*	0,0862	0,4108	0,1940	0,1086
Therefore i. b	0,0754	0,0071	0,1935	0,1084

Consequently the precipitate in *b* contains almost half the alumina and much unattacked carbonate of lime. In this test the diaphragm *m* corresponded to the cell wall of a fibre and the lime charged into *b* to the salts of lime located inside the fibre.

A second dialysis was carried out as follows: At first *a* and *b* were filled with 581,25 ccm. distilled water, then 0.4460 g. lime was put into *b* and only then 18.75 ccm. of an alum solution was added. The chemicals mentioned in the following table under "employed" were contained in the quantity of liquid thus amounting to 600 ccm.

In this test *b* was lifted out with the liquid after a week and the contents of *a* and *b* were separately examined.

Digitized by Google

solution d'alun. Dans la quantité de liquide s'élevant ainsi à 600 cm³ se trouvaient contenus les produits chimiques indiqués sous „employé" dans le tableau ci-après.

Dialyse II.

	Al^2O^3 gr.	SO^4 gr.	$CaCO^3$ gr.	CaO gr.
Employé en *a*	0,1617	0,4179	—	—
Employé en *b*	—	—	0,4348	0,2435
Trouvé en *a*	0,1178	0,3431	0,0727	0,0407
Trouvé en *b*	0,0000	0,0531	0,0576	0,0322
Précipité en *b* (Calculé)	0,0439	0,0217	0,3045	0,1706

Dans cet essai on a retiré au bout de 8 jours *b* avec le liquide et l'on a examiné séparément le contenu de *a* et *b*. Dans la solution de *b* il n'a plus été trouvé de Al^2O^3, ce qui revient à dire que la réaction n'a pas provoqué de combinaison soluble d'alumine. La chaux trouvée de 0,0322 gr. correspond à 0,0552 gr. de SO^4, ce qui est suffisamment d'accord avec la quantité réellement trouvée de 0,0531 gr.

(A suivre.)

Dialysis II.

	Al_2O_4 g	SO_4 g	$CaCO_3 = CaO$ g	g
Employed in *a*	0,1617	0,4179	—	—
„ „ *b*	—	—	0,4348	0,2435
Found in *a*	0,1178	0,3431	0,0727	0,0407
„ „ *b*	0,0000	0,0531	0,0576	0,0322
Precipitate in *b* (calculated)	0,0439	0,0217	0,3045	0,1706

No Al_2O_3 was found in *b*, that is to say no soluble compound of alumina was formed by the reaction. The lime found amounted to 0,0322 g. and corresponds to 0.0552 g. SO_4 which sufficiently exactly agrees with the quantity of 0.0531 g. actually found.

(To be continued.)

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Schwefelöfen.

Antwort III auf Frage No. 874. Bei Verbrennung von Schwefel in geeigneten Oefen ist eine Gaskonzentration von bis zu 16 Prozent im Dauerbetrieb zu erreichen. Eine höhere Gaskonzentration ist nicht vorteilhaft wegen starker Sublimatbildung. Als Schwefelbrenner benutzt man neuerdings vielfach rotierende Schwefelöfen, welche sich sehr gut bewähren und auch von uns gebaut werden. Es ist dies ein einfach zu bedienender Ofen mit bequemer Luftregulierung, welcher im Verhältnis seiner Größe große Mengen, bis zu 2500 kg Schwefel pro 24 Stunden, verbrennt. Bei Verbrennung von Feinkiesen in rotierenden Oefen sind auch wohl 12prozentige Gase zu erreichen, jedoch nur bei peinlichster Kontrolle der Oefen und verständiger Bedienung. Im Dauerbetrieb kann man mit zirka 10prozentigen Gasen rechnen. Auch mechanische Feinkiesöfen werden von uns in bewährter Konstruktion gebaut. Vorteile der hochprozentigen SO_2-Gase sind starke gleichmäßige Turmlaugen, gleichmäßiger Kalkgehalt, überhaupt Vereinfachung des gesamten Turmbetriebes.

Maschinenfabrik Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen (Anh.).

Pumpe für Stoffanggruben.

Frage No. 877. Welche Art Pumpen eignet sich am besten für die Entleerung von Stoffanggruben, deren Inhalt sowohl stark breiartig als auch zeitweise recht dünnflüssig ist? Die Saughöhe beträgt 1,5 Meter, die Druckhöhe zirka 15 Meter.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

2. Sitzung am 18. August nachmittags, im Papierhaus.

Anwesende:

Paul Ashelm, Zollvereinigung, Berlin.
Rudolf Bergmann, Deutscher Papier-Verein und Verein Deutscher Briefumschlagfabrikanten, Berlin.
Rudolf Ditges, Verein Deutscher Papierfabrikanten, Berlin.
Georg Elsner, Verband der Fachpresse Deutschlands, Berlin.
S. Ferenczi, Papier-Zeitung, Berlin.
Eugen Hager, Papierindustrie-Verein, Berlin.
Geheimrat Dr. Carl Hofmann, Papier-Zeitung, Berlin.
Hans Kraemer, Zollvereinigung, Berlin.
Max Krause, Papierindustrie-Verein, Berlin.
Dr. Kubatz, Verein deutscher Pappenfabrikanten, Berlin.
Reuther, Verband deutscher Druckpapierfabrikanten, Berlin.
Carl Schartiger, Deutscher Papier-Verein, Berlin.
Ernst Schneider, Zentralverband der Papier- und Schreibwarenhändler Deutschlands, Berlin.
Kommerzienrat Fritz Steinbock, Verein deutscher Zellstoffabrikanten, Frankfurt a. O.
E. Wegener, A. Leinhaas, Berlin.

Geheimrat Dr. Hofmann eröffnet die Sitzung und ersucht den Schriftführer Ferenczi, kurz über die Ergebnisse der letzten Sitzung zu berichten.

Ferenczi gibt einen kurzen Auszug hierüber.

Geheimrat Dr. Hofmann bittet, für den Ausschuß einen Vorsitzenden zu wählen, und schlägt die Herren Krause oder Bergmann vor. Krause nimmt vorläufig an.

Ditges: Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie scheint aus der Bildung von besonderen Kriegsausschüssen für die einzelnen Gewerbezweige eine Zersplitterung zu befürchten. Diese Befürchtung ist aber unbegründet, denn wir wollen uns dem Kriegsausschuß unterordnen und beratend und helfend zur Seite stehen. Es wäre erwünscht, wenn in allen Industrien solche Ausschüsse gegründet würden. Der große Kriegsausschuß hat sich über die Gestellung von Wagen geäußert und ein Blatt Mitteilungen herausgegeben. Diese enthalten alle Gesetze, welche für den Kriegszustand erlassen wurden. Damit ist ein Teil der Arbeit, die wir heute tun wollten, schon erledigt, jedoch nicht in vollkommen genügender Weise, denn die juristisch nicht geschulten Leser können mit dem Wortlaut der Gesetze nichts anfangen. Deshalb wollen wir Erläuterungen dazu verfassen. Auch können wir bei Bedarf den Behörden beim Bezug von Papier beistehen und nötigenfalls Arbeitsvermittelung versuchen.

Dr. Kubatz: Unser Kriegsausschuß könnte sich auch durch Auskunfterteilung über Kreditwürdigkeit und Empfehlung von geeigneten Personen für die Geschäftsaufsicht (anstatt Konkurs) nützlich machen.

Kraemer wünscht, daß der Kriegsausschuß nicht nur die deutschen Gesetze und Bestimmungen über Zahlungsweise usw., sondern auch die ausländischen Bestimmungen zusammenfassen und veröffentlichen sollte. Redner weist darauf hin, daß die Großbanken noch nicht fällig gewordene ausländische Wechsel fast in allen Fällen zurückgeben. Redner hat bei den Großbanken beantragt, solche Zahlungsmittel anders zu behandeln als Wechsel, deren Zahlung bereits verweigert worden ist. Es war richtig, die Frage der Geldbeschaffung von den Aufgaben des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach auszuscheiden. Diese Sachen wollen wir den örtlichen Organisationen überlassen, welche als Kriegskreditbanken in Berlin und andern Mittelpunkten des Handels errichtet werden. Diese Banken haben den Darlehnskassen gegenüber große Vorzüge und ein weiteres Arbeitsfeld. Papierwaren lassen sich oft nur schwer lombardieren. Redner berichtet über Verhandlungen in der Berliner Handelskammer, wonach dagegen angekämpft wird, daß, wie es die neue Verordnung bestimmt, die Taxatoren der Darlehnsbanken mit ihrem ganzen Vermögen dafür haften, daß ihre Angaben und Bewertungen richtig sind.

Hager: Die Zusammenstellung des großen Kriegsausschusses über die Gesetze und Verordnungen genügt uns nicht, denn der einfache Mann findet sich darin schwer zurecht. Richtiger wäre eine Aufstellung der Bestimmungen nach Kategorien und ein Vergleich der bisherigen Gesetze mit den Kriegsgesetzen. Wir müssen den Gewerbetreibenden des Papierfaches auch Ratschläge geben.

Bergmann teilt näheres über die Verhandlungen in der Berliner Handelskammer, betreffend eine Dienstanweisung für die Taxatoren, mit.

An der Aussprache beteiligen sich ferner die Herren Kraemer, Reuther, Ditges und Bergmann.

Kommerzienrat Steinbock fragt, ob es wünschenswert ist, daß auch die Zellstoffabrikation im Kriegsausschuß des deutschen Papierfaches vertreten sei, da die Zellstoffherstellung eine Großindustrie ist, die lediglich einen Halbstoff für die Papierfabrikation liefert und infolgedessen besondere Verhältnisse hat.

Nachdem die Herren Reuther, Ditges und Hofmann diese Frage bejahen, erklärt Kommerzienrat Steinbock, daß die Zellstoffabrikation bereit ist, im Ausschuß mitzuwirken.

Bergmann empfiehlt, in den Veröffentlichungen des Ausschusses hervorzuheben, daß im Laufe des Krieges neue Fragen auftauchen können, deshalb soll der inzwischen wohlorganisierte Ausschuß dafür gerüstet sein.

Es wird beschlossen, den Ausschuß durch folgende Mitglieder zu ergänzen:

Für die Feinpapier-Herstellung: durch Rudolf Ebart.

Digitized by Google

Für die Steindruckerei: durch Dr. Hagelberg.
Für die Großbuchbinderei: durch Wübben.
Für die Kartonnagenfabrikation: durch Otte und Jacobsohn.
Für den Buchdruck: durch Dr. Sydow.
Für den Pappenhandel: durch Paul Pniower.
Für den Zeitungsverlag: durch Dr. Cohn.
Für den Papiergroßhandel soll noch Herr Berliner zugezogen werden.

Nun folgt die Wahl des Vorsitzenden. Krause empfiehlt Bergmann, und dieser empfiehlt Krause. Nachdem Kraemer betonte, wie wichtig es sei, daß der Kriegsausschuß des Papierfaches in engster Fühlung mit der Berliner Handelskammer stehen möge, wird Bergmann einstimmig zum Vorsitzenden gewählt. Er nimmt an. Als stellvertretender Vorsitzender wird Kommerzienrat Dr. Gottstein gewählt und Ferenczi als Schriftführer bestätigt.

Nach Ausführungen von Kommerzienrat Steinbock, Ditges und Hager wird beschlossen, die Veröffentlichungen des Kriegsausschusses durch die Fachpresse und nötigenfalls durch besondere Drucksachen zu verbreiten, welche den Vereinen in gewünschter Anzahl geliefert werden sollen. Die Kosten werden auf die beteiligten Verbände verteilt.

Geheimrat Hofmann: Es ist erwünscht, daß größere Firmen Aktien der Kriegs-Kreditbanken zeichnen, denn diese Aktien bilden die Grundlage des Kredites, welcher an die Gewerbetreibenden erteilt werden kann. Vorläufig soll nur ein Viertel der gezeichneten Summe eingezahlt werden.

Kraemer: Nach Erklärungen von maßgebender Stelle werden Aktienkapital und Garantie die Grundlage für den Kredit bilden, welchen die Reichsbank der Kriegskreditbank einräumt. Das Aktienkapital der Kriegskreditbank für Groß-Berlin ist auf 15 Millionen Mark veranschlagt. Man hofft, es auf 20 Millionen Mark zu bringen. Gezeichnet sind bereits 13 Millionen. Die Berliner und die Potsdamer Handelskammer und die Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin haben 11½ Millionen Ausfallbürgschaft übernommen. Der Ausfall darf durch Umlagen in späteren Jahren gedeckt werden. Diese Bürgschaft macht mit dem Kapital bereits gegen 25 Millionen Mark aus. Die Reichsbank nimmt das Vierfache dieser Summe in Wechseln herein, später vielleicht das Fünffache, so daß bis 150 Millionen Mark dieser Kreditbank zur Verfügung stehen. Auch in Hamburg, Leipzig, Dresden, Nürnberg und München sind solche Banken in Vorbereitung. So werden viele Millionen Mark in den Wirtschaftskörper fließen. Jeder, der auch nur 1000 oder 10 000 Mk. zeichnet, hilft der guten Sache. Die Verzinsung ist auf 4 v. H. beschränkt. Der Ueberschuß soll für die Hinterbliebenen der Krieger dienen. Die gezeichneten Summen sind sicher, eine Gefahr dafür könnte nur eintreten, wenn ein allgemeiner Zusammenbruch erfolgt, und dann wäre ja das übrige Vermögen auch entwertet. Deshalb schließt sich Redner dem Vorschlag des Geheimrats Hofmann aufs wärmste an, daß möglichst viel Aktien dieser Kriegskreditbanken gezeichnet werden sollen. Zugleich weist er darauf hin, daß es dringend nötig sei, nicht nur für die Familien der ins Feld gezogenen Arbeiter zu sorgen, sondern auch für diejenigen Arbeiter, die nicht in den Krieg gezogen, aber durch den Krieg arbeitslos geworden sind.

Dr. Kubatz hält nun einen Vortrag über die Fragen des Moratoriums. Die Leitsätze dieses Vortrages sollen nächstens in den Fachblättern veröffentlicht werden, ebenso die Aussprache, die sich daran geknüpft hat.

Ditges und Hager werden gebeten, ihre Ausarbeitungen aus den von ihnen übernommenen Sondergebieten den Mitgliedern in Abschrift zu geben, und in der nächsten Sitzung soll darüber beraten werden.

Krause berichtet über Gegenstände, welche der nächsten Sitzung vorgelegt werden sollen, betreffs Feldpostkarten und des Briefwechsels in ausländischer Sprache. (Siehe den Bericht über die gründende Sitzung in Heft 35.)

Die Anwesenden stellen fest, daß sie sich in dringenden Fällen ermächtigt fühlen, die Unterschrift ihres Verbandes unter Eingaben des Kriegsausschusses zu setzen. Die nächste Sitzung wird auf Donnerstag, 20. August, nachmittags 4 Uhr, nach dem Papierhaus einberufen.

Schluß der Versammlung um 7¼ Uhr.

---

3. Sitzung am 20. August, 4 Uhr nachmittags, im Papierhause zu Berlin.

Anwesende: Paul Ashelm, Vereinigung für die Zollfragen usw., Rudolf Bergmann, Verein Deutscher Briefumschlag-Fabrikanten und Deutscher Papier-Verein, Fritz Berliner, Deutscher Papiergroßhändler-Verband, Dr. Martin Cohn, Verein Deutscher Zeitungsverleger, Rudolf Ditges, Verein Deutscher Papierfabrikanten, S. Ferenczi, Papier-Zeitung, Dr. Louis Hagelberg, Verband Deutscher Steindruckereibesitzer, Eugen Hager, Papierindustrie-Verein, Geheimrat Dr. Carl Hofmann, Papier-Zeitung, Emil Jacobsohn, Zentralverband der Kartonnagen-Fabrikanten, Hans Kraemer, Vereinigung für die Zollfragen usw., Max Krause, Papierindustrie-Verein, Dr. Kubatz, Verein Deutscher Pappenfabrikanten, Paul Pniower, Verein der Pappengroßhändler, Oscar Reuther, Verband Deutscher Druckpapier-Fabrikanten, Carl Schartiger, Deutscher Papier-Verein, E. Wegener, Deutscher Papiergroßhändler-Verband und Deutscher Papier-Verein.

Nach Begrüßung der zum ersten Mal erschienenen Mitglieder durch den Vorsitzenden, Herrn Bergmann, und Verlesung des Berichtes über die zweite Sitzung des Kriegsausschusses, teilt Herr Ditges mit, daß der große Kriegsausschuß den Bestrebungen des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach nunmehr freundlich gegenüber stehe.

Redner empfiehlt, aus dem großen Kriegsausschuß außer Herrn Dr. Gottstein noch ein Mitglied in den Kriegsausschuß des D. P. zu wählen. Der Ausschuß beschließt dies. Redner erbietet sich ferner, der Anregung des Herrn Kraemer in der vorigen Sitzung folgend die ausländischen Bestimmungen in bezug auf Moratorium, Wechselrecht usw., die infolge des Krieges sich geändert haben, zusammenzustellen.

Herr Bergmann führt aus, daß die Dienstanweisung der Darlehnskasse den Wünschen gemäß abgeändert worden sei, die in der vorigen Sitzung hier geäußert wurden. Demnach hat der Taxator für die Richtigkeit seiner Schätzungen usw. mit der-

Digitized by Google

jenigen Sorgfalt einzustehen, welche er in eigenen Angelegenheiten anzuwenden pflegt.

Nunmehr verliest Ditges die von ihm verfaßten Leitsätze betreffend „Krieg und Sozialpolitik". Diese Leitsätze werden von Punkt zu Punkt besprochen und teilweise Abänderungen beschlossen.

Herr Krause schildert die Schwierigkeiten, die den Krankenkassen und den Arbeitern dadurch entstehen, daß viele Arbeiter brotlos geworden sind und die Krankenkasse deren Beiträge verliert. Redner empfiehlt den Arbeitgebern, ihren Arbeitern die weitere Zugehörigkeit zu ihrer Krankenkasse zu ermöglichen und schildert, wie er in dieser Beziehung verfährt. Wenn die Krankenkassen keine Einnahmen mehr haben, können sie ihren Verpflichtungen nicht nachkommen, und wenn die arbeitslosen Leute krank werden und keiner Kasse angehören, geraten sie in die größte Not.

Auf Anregung des Herrn Kraemer soll dieser Punkt an die Spitze der Beratungen gestellt werden. Von Herrn Krause wird darauf aufmerksam gemacht, daß derjenige, der seine Fabrik schließe, nicht daran denke, wie es mit den Krankenkassen werde, weshalb die Fabrikanten auf diesen Punkt aufmerksam gemacht werden mußten. Dieser Antrag wird von den Herren Kraemer und Dr. Cohn unterstützt, während Herr Ditges darauf aufmerksam macht, daß auch der große Kriegsausschuß der allgemeinen Industrie in diesem Sinne arbeite.

Weitere ausführliche Aussprache erfolgt bei der Besprechung der Ditges'schen Leitsätze über Privatversicherungen. Hierüber wird von verschiedenen Anwesenden u. a. folgendes ausgeführt:

Die Privatversicherung bleibe ziemlich unverändert; die Rückversicherung bei ausländischen Gesellschaften höre zwar auf, dafür haben sie aber auch ausländische Risiken nicht zu bezahlen. Unter Umständen werden die fälligen Versicherungssummen nicht auf einmal, sondern in Raten ausgezahlt werden. Bei Versicherungsgesellschaften auf Gegenseitigkeit werden die Zuschüsse der Gesellschaft zu den Prämien kleiner werden oder ganz wegfallen.

Es wird empfohlen, hinzuzufügen, daß alle Lebensversicherungs-Policen daraufhin nachgesehen werden sollen, ob sie auch für den Kriegsfall gelten. Man soll ferner die Versicherten darauf hinweisen, daß Lebensversicherungsgesellschaften die Policen beleihen. Die Prämienreserve, d. i. ein Drittel bis zwei Drittel der eingezahlten Prämie, bilde die Grundlage dieser Beleihung. Es werden nur fünf v. H. Zinsen für das geliehene Geld berechnet, das sei heute das billigste Geld.

Die Anzeigen über Kriegsversicherung, welche jetzt in den Tageszeitungen erscheinen, sind zum großen Teil mit Vorsicht aufzunehmen. Das Gesetz über die Privatversicherung verbietet nämlich sofortige Kriegsversicherung von schon eingezogenen Leuten, da sonst die Versicherungsgesellschaften so überlaufen werden würden, daß die Risikoberechnung unmöglich wäre. Die neu abgeschlossenen Versicherungen gelten vielmehr nur für den nächsten Krieg. Bei Versicherungsgesellschaften auf Gegenseitigkeit werden die Fälligkeiten aus der Kasse der Versicherten bezahlt. Die Versicherungssumme wird meist drei Monate nach dem Tode gezahlt, dadurch ist die Beschaffung von Mitteln erleichtert. Beleihungen von Policen erfolgen aber nicht unbegrenzt, weil der Gesellschaft die Mittel fehlen. Viele Gesellschaften wollen jetzt ihre Hypotheken lombardieren, um Geld für Beleihungen zu bekommen.

Nachversicherung ist auch für diejenigen möglich, die schon eingezogen sind.

Die Lebensversicherungsgesellschaften sind in der Beleihung von Policen sehr zurückhaltend.

Sodann wird im Anschluß an die vorgelesenen Ditges'schen Leitsätze die Frage aufgeworfen, wie es mit der Angestelltenversicherung zu halten sei, falls das Gehalt der Angestellten vermindert wird. Es wird empfohlen, diese Angestellten zu veranlassen, weiter die bisherige Gehaltssumme als Grundlage der Versicherung anzugeben, ähnlich solle man auch verfahren, wenn den Arbeitern zwar nicht der Lohn vermindert, aber die Arbeitszeit verkürzt wird, um das ganze Personal beschäftigen zu können. Statt die Leute bei periodischer Arbeit jedesmal abzumelden und wieder anzumelden, empfiehlt es sich, die Versicherung voll beizubehalten. —

Es wird dann über zwei von Krause verfaßte dringende Eingaben beschlossen. Die eine, vom 20. August datiert, betrifft die Zulassung der Postkarten mit Bilddruck als Feldpostkarten.

(Den Text dieser Eingabe geben wir hier nicht wieder, wir sind aber gern bereit, denselben Interessenten zu übermitteln. Die Red.).

Nach einer Aussprache, in welcher auch auf die Schwierigkeit der Postbehandlung von Feldpostkarten hingewiesen wird, deren Vorderseite außer der Adresse schriftliche Mitteilungen enthält, wird beschlossen, unter diese Eingabe die Namen aller Verbände zu setzen, welche im Kriegsausschuß vertreten sind. Auch sollen die Herren Krause, Kraemer und Dr. Hagelberg die Eingabe persönlich dem Staatssekretär des Reichspostamts überreichen.

Sodann verlas Herr Krause eine Eingabe, welche die Zulassung dringender Geschäftsbriefe auch in fremden Sprachen verlangt.

(Wir werden Interessenten den Wortlaut auch dieser Eingabe auf Wunsch gern zugänglich machen. Die Red.)

Diese Eingabe sei schon von verschiedenen Behörden gutgeheißen worden, so vom Oberkommando der Marken, vom Polizeipräsidium, vom Generalkommando usw., und liege jetzt beim Großen Generalstab. Es wird beschlossen, diese Eingabe gleichfalls in der erwähnten Weise zu unterstützen. Es wird mitgeteilt, daß in dringenden Fällen Briefe in fremder Sprache, im Auswärtigen Amt vorgelegt, als harmlos bescheinigt und unter dem Siegel des Auswärtigen Amts geschlossen nach neutralen Staaten versendet werden können. Ueber Holland werden Briefe nach Amerika versandt, auch ist die Schiffahrt zwischen Bergen in Norwegen und Amerika im Gang. Der Holländische Lloyd nimmt sogar Güter nach Amerika an.

Nunmehr verliest Hager die von ihm verfaßten Leitsätze betreffend das

Verhältnis zwischen Fabrikanten und Abnehmern,
Verhältnis des Dienstherrn zu Angestellten und Arbeitern,
Verhältnis zwischen Vermietern und Mietern,
Zoll- und Steuerwesen,
Handelsverträge,
Ausfuhr- und Durchfuhrverbote,
Einfuhr-Erleichterungen.

Auch disse Leitsätze werden vorgelesen und be-

Digitized by Google

raten; sie sollen in Druck gelegt und in den Fachzeitschriften veröffentlicht werden.

Dr. Kubatz hatte seine Leitsätze über die Moratorium schon in der vorigen Sitzung vorgelesen, und diese gelten als genehmigt.

Schluß der Sitzung um 7¼ Uhr. Die nächste Sitzung wird auf Montag, den 24. August, nachmittags 4 Uhr im Papierhaus einberufen.

---

4. Sitzung am Montag, 24. August, im Papierhaus zu Berlin.

Anwesende: Paul Ashelm, Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, Emil Buchholtz, Dr. Martin Cohn, Rudolf Ditges, Siegmund Ferenczi, Alexander Flinsch, Kommerzienrat Dr. L. Gottstein, Eugen Hager, Geheimrat Dr. Carl Hofmann, Emil Jacobsohn, Hans Kraemer, Max Krause, Dr. Kubatz, Paul Pniower, Oscar Reuther, Paul Theodor Richter, E. Wegener.

Nach einer Begrüßung der zum ersten Male erschienenen Herren Alexander Flinsch und Emil Buchholtz verliest der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, ein Rundschreiben der Handelskammer zu Berlin, betreffend das Verhältnis der Konventionen zu ihren Abnehmern während der Kriegsdauer. Es sind an die Handelskammer wie auch an andere Behörden Eingaben gerichtet worden, um die Konventionen zu veranlassen, ihre Lieferungs- und Zahlungsbedingungen den veränderten Verhältnissen anzupassen. Die Handelskammer hat mit Vertretern von Konventionen, namentlich der Textilindustrie, Beratungen gepflogen, und im Anschluß daran den Konventionen nahe gelegt, die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen für die Dauer des Krieges zu mildern. Dabei wurde zum Ausdruck gebracht, daß, wenn es nicht gelänge, das Verhältnis zwischen Konventionen und ihren Abnehmern erträglich zu gestalten, ein Eingreifen der Gesetzgebung in das Konventionswesen unvermeidlich wäre.

An diese Mitteilungen knüpfte sich eine weit ausgesponnene lebhafte Aussprache. Es wurde betont, daß es in der gegenwärtigen Zeit nicht angezeigt sei, die Zahlungsbedingungen noch zu verschärfen und Barzahlung zu verlangen. Wenn dies trotzdem geschehe, so dürfe man sich nicht wundern, wenn die Regierung sich zu einem Eingreifen entschließe. Dann aber sei es fraglich, ob die Kartelle und Konventionen nach Beendigung des Krieges sich der Bevormundung durch die Regierung wieder entziehen könnten. Anderseits müßte es zu unabsehbaren Schädigungen führen, wenn die Konventionen auf ihre Lieferungs- und Zahlungsbedingungen vollständig verzichten würden und auf diese Weise wieder die frühere Verwilderung an Stelle geregelter Zustände eintreten würde.

Auch von einer Preiserhöhung könne in jetziger Zeit nicht die Rede sein, obwohl die Herstellungskosten wesentlich gestiegen seien. Uebrigens hätten noch viel Abnehmer Waren zu alten Preisen.

In der nächsten Woche würde der Eisenbahngüterverkehr wieder eröffnet werden, und neben den Lebensmitteln würden dann in erster Linie Ausführgüter bevorzugt. Dann würde auch wieder frisches Blut in unsern Wirtschaftskörper eindringen. Die Aus- und Durchfuhrmöglichkeiten sowie die zollfreie Einfuhr gewisser Waren würden demnächst durch gewisse Bundesratsverordnungen gebessert werden.

Das Vorgehen der Konventionen gegenüber ihren Abnehmern könne jetzt naturgemäß nicht einheitlich sein; aber es müsse doch dafür gesorgt werden, daß nicht etwa eine unterschiedliche Behandlung einzelner Abnehmer zu einer bedenklichen Verschiebung der Wettbewerbsfähigkeit führe. Dies gelte namentlich für die Papierlieferungen an die Zeitungsverleger, die heute mit großem Verlust arbeiten.

Die Verweigerung von Wechseln als Zahlungsmittel sei unzeitgemäß. Es müsse darauf hingewirkt werden, daß die Unzahl von unprotestierten Wechseln vom Auslande, die heute in die Kassen der Unternehmer kommen, verwertet werden könnten. Die Reichsbank halte sich nicht an die dreißigtägige Fristverlängerung, sondern präsentiere solche Wechsel gleich und lege Rikambio vor.

Mehrere Anwesende sagten zu, daß sie in ihren Konventionen usw. Entgegenkommen in bezug auf die Zahlungsbedingungen und Zahlungsweise empfehlen würden.

Es wurde sodann beschlossen, an die Syndikate, Kartelle, Konventionen und sonstigen Verbände des Papierfachs folgende Mitteilung zu versenden:

„Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach, geleitet von der Ueberzeugung, daß es augenblicklich die vornehmste Aufgabe ist, möglichst viele wirtschaftliche Existenzen über die Dauer des Krieges hinaus lebensfähig zu erhalten, empfiehlt den Syndikaten, Konventionen und sonstigen Verbänden dringend, unter grundsätzlicher Aufrechterhaltung der Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, diese Bedingungen während der Dauer des Krieges in einer, den Abnehmern möglichst entgegenkommenden Weise im einzelnen Falle den Verhältnissen anzupassen. Auf die Preisstellung und Skontogewährung hat diese Maßnahme keinen Bezug; sie darf namentlich nicht zu Wettbewerbszwecken mißbraucht weirden. Gleichwertige Abnehmerfirmen sollen möglichst gleichartig behandelt werden, um eine Verschiebung der Wettbewerbsfähigkeit zu vermeiden.

Anderseits wird von den Abnehmern erwartet, daß sie bemüht bleiben werden, ihren Abnahme- und Zahlungsverpflichtungen allen Lieferanten gerecht zu werden.

Die Befolgung dieses Ratschlages empfiehlt sich schon aus dem Grunde, weil sonst nach bestimmten Verlautbarungen von maßgebender Stelle ein Eingreifen der Gesetzgebung in das Kartellwesen sich nicht vermeiden lassen wird."

Es wurde nun darauf hingewiesen, daß es nötig sei, den Arbeitslosen und Flüchtlingen zu Hilfe zu kommen. Da es den Fabriken schwer gemacht werde, Speisemarken im großen für ihre Arbeiter zu kaufen, so empfehle es sich, solche Marken privatim zu erwerben und an die früheren Arbeiter oder deren Angehörige zu verteilen.

Es wird noch mitgeteilt, daß am 23. August aus dem Vermögen der Landesversicherungsanstalt für die Provinz Brandenburg fünf Millionen Mark für die Arbeitslosen und deren Familien, so weit die Familienväter früher versicherungspflichtig waren, bewilligt wurden.

Unter Hinweis auf den Umstand, daß die städtischen Unterstützungskassen die Unternehmer um Auskunft ersuchen, welche Unterstützungen den Frauen der im Felde stehenden Arbeiter gewährt worden sind, wird empfohlen, derartige Auskünfte

Digitized by Google

zu verweigern, da offenbar die Absicht dahin geht, die Bezüge der Unterstützungsberechtigten entsprechend zu kürzen.

Ein Antrag, in den verschiedenen Körperschaften dafür zu sorgen, daß ein Hilfsfonds für die Hungernden gebildet werde, findet allgemeine Zustimmung.

Da der als Vertreter des Buchdruckgewerbes gewählte Dr. Sydow zu den Fahnen eingezogen ist, wird an seiner Stelle Herr Franz Franke in den Kriegsausschuß gewählt.

An Stelle des Herr Rudolf Ebart, der an dem Besuch der Sitzungen verhindert ist, wird Herr Dr. Hankwitz von der Firma Gebrüder Ebart in den Ausschuß gewählt.

Es wird nochmals darauf hingewiesen, daß die Regierung neuerdings für möglichste Aufrechterhaltung der Ausfuhrmöglichkeiten besorgt ist, und daß es sich empfehle, sich in dieser Beziehung mit Spediteuren in Verbindung zu setzen.

Schluß der Versammlung um 7 Uhr. Die nächste Versammlung wird auf Donnerstag, 27. August, nachmittags 4 Uhr, einberufen.

Kriegsfürsorge

Die Papierfabrik Joh. Sutter in Schopfheim, Inhaber O. Bally, nimmt ihren Betrieb wieder auf; sie arbeitet vier Tage in der Woche, zahlt aber den vollen Lohn. Von den Angehörigen der ins Feld gerückten Arbeiter erhalten die Frauen 80 Pfg. und jedes Kind täglich 30 Pfg. In einem Neubau der Fabrik wurde ein Feldlazarett eingerichtet.

Holzstoff- und Papierfabrik in Fleck. Die Verwaltung hat beschlossen, im Interesse der Familien ihrer Arbeiter den Betrieb nach Möglichkeit fortzuführen. Die eingezogenen Mannschaften behalten unentgeltlich ihre Wohnung und finden nach Beendigung des Feldzuges wieder Anstellung.

Heilbronn. Die Leitung der Gust. Schaeuffelenschen Papierfabrik in Heilbronn hat beschlossen, den ins Feld gezogenen verheirateten Beamten auf die Dauer von mehreren Monaten das Gehalt ganz zu bezahlen und den Familien der verheirateten Arbeiter Unterstützungen für drei Monate zu gewähren, außerdem für jedes Kind entsprechende Zulagen. Auch bleibt die Firma bemüht, durch Aufrechterhaltung des Betriebes dem größeren Teil der zurückbleibenden Beamten und Arbeiter ihren bisherigen Verdienst nach Möglichkeit zu erhalten.

Bekanntmachung, betreffend die Handelsbeziehungen zum Britischen Reiche.

Vom 10. August 1914.

Der Bundesrat hat beschlossen, den auf Grund des Gesetzes, betreffend die Handelsbeziehungen zum Britischen Reiche, vom 13. Dezember 1913 (Reichs-Gesetzbl. S. 783), gefaßten Beschluß (vgl. Bekanntmachung vom 19. Dezember 1913, Reichs-Gesetzbl. S. 784) aufzuheben. Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft.

Berlin, den 10. August 1914.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Delbrück.

Bekanntmachung, betreffend die Wirkung des Ausserkrafttretens von Handelsverträgen.

Vom 10. August 1914.

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) beschlossen, daß die infolge des Krieges eingetretene Aufhebung der Handelsverträge mit den gegen das Deutsche Reich Krieg führenden Staaten bis auf weiteres auf die Zollbehandlung von Waren, die aus meistbegünstigten Ländern stammen oder die auf deutsche Rechnung sich in deutschen Zollausschußgebieten, Freibezirken oder Zollagern befinden, ohne Einfluß sein soll.

Berlin, den 10. August 1914.

Der Reichskanzler.
I. V.: Kühn.

Berlin.

Obwohl der Güterverkehr durch die Bahnen seit der letzten Woche wieder aufgenommen worden ist, hat das Geschäft keine Zunahme erfahren. Es sind wohl vereinzelt Aufträge erteilt worden, doch haben diese als Ausnahmen zu gelten. Als das größte Hindernis der weiteren Geschäftsentwickelung wird empfunden, daß die Zahlungen, selbst für längst fällige Posten aus der Zeit vor der Kriegserklärung, ausbleiben. Hier wird auch von Firmen gesündigt, die kapitalkräftig genug sind, um diese Zahlungen leisten zu können. Es ist selbstverständlich, daß in Zeiten, wie den jetzigen, jede mögliche Rücksicht genommen werden muß. Aber nach der andern Seite gibt es leider Leute genug, die sich die allgemeine Situation zunutze machen und andere dadurch schädigen. Wenn das Geld rollte, könnten viele zu Anschaffungen gelangen, die sie wegen des Ausbleibens ihrer mit Recht zu fordernden Außenstände jetzt unterlassen müssen. Es haben ja Maßnahmen eingesetzt, die dazu führen sollen, diesen Vorgängen einen Riegel vorzuschieben. Hoffentlich haben sie baldigen Erfolg.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Bei den fortwährenden Siegen Deutschlands und Oesterreichs hat sich in Handel und Industrie weiter eine Besserung vollzogen: so auch in sizil. Schwefel. Es gehen jetzt unter neutralen Flaggen

Digitized by Google

schon teilweise größere Posten roh und raffinierter Schwefel nach diversen Hafenplätzen Europas. Wenn auch der Absatz noch kein umfangreicher ist, so zeigt doch die Hauptsache, daß man überall aufatmet und baldige Beendigung des Riesenkampfes ersehnt, damit sich die ganze Haltung geschäftlich weiter aufbessert und straffer wird. Bei dem ruhigen Verkehr kaufen die sicil. Raffinerien vom Konsortium in Palermo ziemliche Posten Rohschwefel auf, um ihre Bestände an herzustellenden Raffinaden zu vergrößern; auch um ihre Arbeitskräfte zu beschäftigen wegen Verdienst. Gelblausaures Kali ist für die nächsten Monate sehr knapp und fester geworden.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.25
» » » » IIIa » » »	9.10
» » » » IIIa aus » »	9.—
» » » » IIIa buona » »	8.90
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.25
» » » » br. inkl. Sack	10.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	10.90
» » » in ⅞Ztr.-Geb.	11.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.50
» Rohschwefel gem. » » » »	10.40

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Amsterdam, Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	11.95
» » gemahlen » ⅝ »	13.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.20
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.50
» » » » » » » I	5.20
» » » » » » » II	4.50
» » » » » » » III	4.20
» » » » » » » IV	4.10
» » » » » » » V	3.70
» » » » » » » VI	3.60
» China Clay weitere Nuancen 3.50 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	12.50
» Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	12.—
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	61.75—64.75
» » Natron, kristall. Quant.	51.75—54.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.50
» » » gemahlen » »	5.80
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.—
» » » » gut	4.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.75
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.75
» » » 60/62 % » » »	18.75
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	4.95

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo in Fässern frei ab Hamburg netto Kasse 103.75—103.75

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen Notierungen hierfür lauten: B Rm. 20,50, D 20,75, E 21,50, F 21,75, G 22, H 22,75 per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent bei Empfang, zur Lieferung per September d. Js.

Terpentinöl. Die Forderung hierfür ist für loko Ware Rm. 73 per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, Kassa abzüglich 1 Prozent bei Abnahme.

Spätere Termine werden nicht angeboten.

Sachsen.

Soweit Berichte aus den einzelnen Teilen vorliegen, arbeiten wohl die meisten Betriebe nur am Tage. Der Absatz an Pappen und Holzstoff ist sehr beschränkt, da das Geschäft allgemein daniederliegt. Vorläufig wollen die Fabriken ihre Vorräte aufarbeiten; ob neues Rohmaterial wieder eingekauft werden soll, hängt ganz von der Entwickelung des Krieges ab. Der Versand wurde bisher durch den Mangel an gedeckten Güterwagen sehr erschwert; indessen ist auch hier viel Besserung eingetreten.

Der Wasserstand der Flüsse ist durch die andauernd schöne Witterung ziemlich zurückgegangen.

Westfalen.

Der Bahnverkehr brachte auch dem Papiergeschäft einige Erleichterungen. Der Bedarf an holzhaltigen Papieren ist recht bedeutend, die Abrufe sind dringlich, auch neue Bestellungen gehen fortgesetzt ein, so daß man die Fabriken ziemlich flott beschäftigen kann. Die erfreulichen Siege verstärken die Zuversicht in allen Kreisen der Bevölkerung; dadurch wird auch das Geschäft auf dem Papiermarkte wieder lebhafter, und das Anzeigengeschäft in den Zeitungen bessert sich allmählich, so daß laufend größere Mengen Papier angefordert werden müssen. Die Vorräte an holzhaltigen Papieren bei den Werken sind noch ziemlich bedeutend; man wird auch dann noch dem Bedarf gerecht werden können, wenn sich plötzlich stärkere Nachfrage geltend machen sollte. Der Holzstoffmarkt ist entschieden etwas fester geworden. Da der Versand längere Zeit ruhte, sind die Vorräte bei den Werken knapp geworden, so daß mehrfach auch freihändig Holzstoff angekauft werden mußte, wobei die Preise sich langsam bessern konnten. Hinsichtlich der Holzstoffversorgung braucht man sich jedoch keine Sorge zu machen, da sowohl Fichtenschleifholz als auch Holzstoff noch in Menge vorrätig ist. Gewonnen hat ganz entschieden das Pappengeschäft. Die Nachfrage nach braunen Maschinenlederpappen erfuhr durch die Mobilisierung eine Steigerung, ebenso das Geschäft für weiße Kartonnagenpappen, während graue Buchbinderpappen seit einiger Zeit überhaupt kein Geschäft mehr zu verzeichnen haben. Zahlreiche Pappenfabriken haben daher die Herstellung von grauen Buchbinderpappen für die nächste Zeit aufgegeben. Recht lebhaft ist das Geschäft in Packpapieren gewesen, und wenn es jetzt auch etwas abgeflaut ist, so ist es im Vergleich zur Gesamtlage des Papiermarktes doch immer noch als aussichtsvoll zu bezeichnen. Zellstoffpapiere sind für den Heeresbedarf angefordert worden und haben so den Markt immerhin entlasten können, zumal der Bedarf in diesen Papieren auch sonst noch erheblich war. Am stillsten ist das Geschäft in holzschliffreien Papieren. Hier äußert sich der geschäftliche Stillstand am nachhaltigsten, und es wäre dringend zu wünschen, daß die Erzeugung in holzfrei satiniert Druck, besonders mittelfein, seitens der Fabriken ganz erheblich eingeschränkt würde. Auch Kunst-

Digitized by Google

druckpapiere liegen sehr vernachlässigt; in Autotypie ist so gut wie gar nichts zu tun, Chromo- und Kupferdruckpapiere liegen gleichfalls still, weil die Buchdruckereien und Kunstanstalten fast nichts zu tun haben. Ueber die Beschäftigung in den lithographischen Anstalten wird gleichfalls geklagt.

Skandinavien.

Holzstoff und Zellulose. Die im vorwöchentlichen Bericht geschilderte Situation hat noch keine Veränderung erfahren. Einige Verschiffungen sind von Schweden und Norwegen nach überseeischen Ländern in den letzten Tagen gemacht worden. Es handelt sich um Lieferungen gegen Kontrakte. Für neue Abschlüsse werden in Skandinavien jetzt außerordentlich hohe Preise gefordert, nämlich zirka 150 Kr. für prima ungebleichte, starke Sulfit-Zellulose und zirka 95 Kr. bis 100 Kr. für trockenen weißen Holzstoff fob Ausfuhrhafen. Die Produktion ist in Skandinavien nicht nur durch das Ausbleiben von Kohlenlieferungen von England, sondern auch durch einen sehr fühlbaren Wassermangel stark vermindert worden.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin-Zehlendorf. Herr Fabrikdirektor Bernhard Klostermann ist als weiteres Mitglied des Vorstandes der Elberfelder Papierfabrik, A.-G., Berlin-Zehlendorf und Elberfeld, eingetreten.

Greiz. Die Papierfabrik von Otto Günther, Greiz, die den Betrieb nach der Mobilmachung infolge des gestörten Bahnverkehrs einstellen mußte, hat am 27. August den Betrieb mit einer Papiermaschine wieder aufgenommen. Dadurch hat wenigstens ein Teil der Arbeiter, die zurückgeblieben sind, wieder Verdienst. Ueber hundert sind zur Fahne einberufen. Mit den noch vorhandenen Aufträgen ist es vielleicht möglich, einige Wochen zu arbeiten. Der größte Teil der übrigen Aufträge ist leider von der Kundschaft bis zur Beendigung des Krieges zurückgezogen worden.

Niederschmiedeberg i. Sa. Papierfabrik Niederschmiedeberg vorm. Siebmann, Lange & Co. C. T. Pilz: Die Prokura des Kaufmanns Friedrich Hermann Knopf in Niederschmiedeberg ist erloschen.

Passau. Vorstand der Akt.-Ges. „Passauer mechanische Papierfabrik an der Erlau" ist nun: Wilhelm Peuschel, Fabrikdirektor in Erlau.

Teisnach in Niederbayern. Die Direktion der Teisnacher Papierfabrik, Akt.-Ges., teilt uns mit: Der Betrieb unserer Werke wird, wenn auch zum Teil vorläufig nur in beschränktem Umfange, aufrechterhalten. — Unsere Kundschaft können wir bei rechtzeitiger Aufgabe ihres Bedarfes prompt bedienen.

Varzin. Varziner Papierfabrik in Hammermühle: Dem Kaufmann Heinrich Pabst zu Hammermühle ist Gesamtprokura erteilt.

Carl Woerde
in Hagen i. W. 1, Werkzeug-Fabrik
SPEZIALITÄT:
Holländermesser o Grundwerke
Schaber, Papiermesser, Tellermesser, Lumpenmesser, Hackmesser, Schälmesser, Strohmesser usw. usw.
Nur allerbeste Ware

Wieder zugelassene Chiffre-Anzeigen

Auf Grund der Bekanntmachung des Oberbefehlshabers in den Marken vom 22. August d. J. können nunmehr Chiffre-Anzeigen wieder aufgenommen werden, wenn sie folgenden Voraussetzungen entsprechen:

1. **Der Text darf weder ganz, noch teilweise chiffriert sein.**
2. **Die Chiffre wird, wie dies bei unserer Zeitschrift bisher schon geübt wurde, von unserer Geschäftsstelle gewählt (P. F. No....).**
3. **Die Namen und Adressen der Auftraggeber müssen unserer Geschäftsstelle in allen Fällen bekanntgegeben werden.**

Da die Innehaltung dieser Vorschriften nach der Bekanntmachung des Oberbefehlshabers in den Marken einer genauen Ueberwachung unterliegt, so wird gebeten, bei Aufgabe von Chiffre-Anzeigen obige Punkte sorgfältig zu beachten.

»DER PAPIER-FABRIKANT«.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | BERLIN, 11. September 1914 | Heft 37

Inhalt:

Seite		
999—1000	Beitrag zur Leimung	
1001—1002	Vergiftung durch Dämpfe beim Sulfatkochen	
1003—1010	Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte	

Sommaire:

Page		
1000—1001	Contribution à la question du collage	
1002	Intoxication par les vapeurs dégagées au lessivage sulfate	
1003—1010	Marchés	

Contents:

Page		
1000—1001	A contribution on sizing	
1002	Poisoned by vapours in sulphate cooking	
1003—1010	Markets	

Beitrag zur Leimung.

Fortsetzung und Schluß aus Heft 36, S. 989.

(Schwefelsäure, Tonerdesulfat und Faserstoffe.)

Aus diesen Versuchen geht hervor, daß die Faserstoffe wenig oder gar kein SO_4 aufspeichern, wohl aber beträchtliche Mengen Tonerde aufnehmen! Bei den sehr kalkhaltigen Stoffen Nr. 4 und 5 werden beinahe 4% Tonerdesulfat umgesetzt, eine Menge, wie sie normalerweise zum Leimen verwendet wird;[24]) hier bliebe also überhaupt kein Tonerdesulfat übrig, um die Harzseife zu zersetzen und um mit dem Fabrikationswasser in Reaktion zu treten. Um nicht zu weitläufig zu werden, muß von einer Besprechung der einzelnen Kolumnen und Zahlen abgesehen werden.

Aus all diesem ersehen wir, daß zwischen der Wirkungsweise von Schwefelsäure und von Tonerdesulfat auf die Faserstoffe nur der Unterschied besteht, daß sich bei der Behandlung mit letzterem die Fasern mit Tonerde beladen. Es handelte sich nun darum, zu versuchen, ob dieser angelagerten Tonerde allenfalls eine Leimwirkung zuzuschreiben ist. Die Versuche nach dieser Richtung, bei welchen Mengen bis zu 6 % $Al_2(SO_4)_3 + 18$ aq. angewandt wurden, zeigten, daß der Tonerde keine Leimwirkung zukommt. Nun ist noch der Tonerde als Beschwerungsmittel oder Füllstoff zu gedenken. Da aber 666 Teilen Tonerdesulfat nur 102 Teile Al_2O_3 entsprechen, so würde sich bei einem Preis des Sulfats von 9 Mk. dieses Beschwerungsmittel für 100 kg auf 59 Mk. stellen, ein Preis, der für Füllstoff niemals angelegt werden kann.

Durch das Ausfallen der kolloiden Tonerde soll mehr Füllstoff im Papier verbleiben; es muß aber vergleichenden Versuchen überlassen werden, ob diese Mehrausbeute an Füllstoff groß genug ist, daß von diesem Gesichtspunkt aus ein Verarbeiten von Tonerdesulfat rentiert. Bei den niedrigen Füllstoffpreisen und der jetzt überall durch-

[24]) Diese Zahlen beziehen sich auf absolut trockene Stoffe.

Digitized by Google

Tabelle VII.

(Lufttrockene Stoffe, Tonerdesulfat, 14—15 Stunden geschüttelt.)

Laufende Nr.	Art des Stoffes	Trockengehalt %	Faktor für abs. tr.	Angew. auf 100 g lufttr. $Al_2(SO_4)_3 + 18aq.$	Angewandt auf 100 g abs. tr. Al_2O_3 g	Angewandt auf 100 g abs. tr. SO_4 g	Nach dem Versuch noch in Lösung gefunden Al_2O_3 g	Nach dem Versuch noch in Lösung gefunden SO_4 g	Nach dem Versuch noch in Lösung gefunden CaO g	Von 100 g abs. tr. aufgen. Al_2O_3 g	Al_2O_3 (Kol: 11) entspr. $Al_2(SO_4)_3 + 18aq.$ g
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Sulfitzell. gebl.	91,25	1,098	ca. 3,0	0,591	1,519	0,556	1,456	0,125	0,035	0,228
2	Baumw. gebl.	93,51	1,070	3,0	0,576	1,490	0,449	1,454	0,250	0,127	0,828
3	Sulf. gebl.	89,98	1,114	3,0	0,600	1.552	0,512	1,601	0,260	0,088	0,574
4	Leinen gebl.	92,50	1,081	3,0	0,582	1,506	0,000	1,345	0,906	0,582	3,800
5	Strohstoff gebl.	89,85	1,113	3,0	0,599	1,550	0,024	1,650	1,010	0,575	3,750
6	Schliff ungebl.	85,53	1,196	3,0	0,629	1,629	0,555	1,179	0,114	0,075	0,489
7	Sulf. ungebl.	89,19	1,121	3,0	0,604	1,561	0,555	1,567	0,056	0,049	0,319
8	Watte	94,42	1,059	3,0	0,597	1,474	0,566	1,487	0,000	0,031	0,202

geführten Wiedergewinnung des Füllstoffes und der Fasern aus dem Abwasser der Papiermaschine scheint, auch von dieser Seite aus betrachtet, nichts gegen den Ersatz durch Säure zu sprechen.

Viele Fabriken — auch für feine Papiere — haben heute schon einen großen Teil des Tonerdesulfats durch die billigere Schwefelsäure ersetzt, und somit hat die Praxis den Beweis erbracht, daß man bei diesem Ersatz dauernd leimfestes Papier erhalten kann. Lew.

Contribution à la question du collage.

(Suite et fin. V. Nr. 36. page 991.)

(Acide sulfurique, alun et fibres.)

Enfin, on a encore recherché l'action de la solution d'alun sur les diverses fibres. Pendant 14 à 15 heures, les fibres ont été traitées avec une solution d'alun dont la concentration, rapportée au SO^4, correspond à celle employée dans le tableau III. Les échantillons ont été secoués pendant toute la durée des essais à l'aide d'un appareil ad hoc. On trouvera au tableau V ci-après les résultats de cet essai. On y voit que les fibres absorbent très peu de SO^4, mais par contre beaucoup d'alun. Spécialement les pâtes 4 et 5 à teneur de chaux ont absorbé autant de sulfate d'alumine qu'il en est employé normalement pour le collage. Dans ces pâtes donc et avec l'addition ordinaire d'alun, il ne resterait plus rien pour précipiter le savon résineux et pour agir sur les sels de l'eau de fabrication.

Tout ce qui précède montre que le sulfate d'alumine peut très bien être remplacé pour le collage par l'acide sulfurique à bon marché. On obtient des papiers résistants à l'encre d'une manière permanente, ainsi que la chose a déjà été constatée en pratique dans de nombreuses fabriques.

Il doit être répondu aussi négativement à la question de savoir si le sulfate d'alumine seul peut être employé pour le collage, ainsi que l'ont montré des essais avec une quantité de $Al^2(SO)^3 + 18\,H^2O$ allant jusqu'à 6%.

A contribution on sizing.

(Continued and end from 36. page 991.)

(Sulphuric acid, alun and pulps.)

Lastly, the action of alum solution on the various pulps was examined. The pulps were treated for 14 to 15 hours with an alum solution, the concentration of which with reference to SO_4 corresponded to that employed in table III. The samples were shaken during the entire duration of the experiment by means of a shaking apparutes. Table V summarises the results of this test. The same shows that the fibres absorb very little SO_4 but large quantities of alum. Particularly the pulps 4 and 5 containing lime absorbed as much alumina sulphate as is normally employed for sizing. In these pulps, when the usual quantity of alum is added nothing would remain over for precipitating the rosin soap and for acting on the salts of the mill water.

All this shows that alumina sulphate can very well be substituted by cheap sulphuric acid for sizing. Permanently sized paper is obtained, as practice has already shown in many mills.

Also, the question whether alumina sulphate alone can be used for sizing is to be answered in the negative, as tests with up to 6% $Al_2(SO_4)_3 + 18H_2O$ have shown.

Further, alumina sulphate does not come into question as a loading agent, because 666 parts alumina sulphate correspond to

Digitized by Google

Le sulfate d'alumine n'entre pas non plus en ligne de compte comme charge car 666 parties de sulfate d'alumine ne correspondent qu'à 102 parties de Al^2O^3, c'est-à-dire que si le prix de l'alun est de Mk. 9.—, 100 kgr. de charge coûteraient Mk. 59.—.

Tableau V.

No courant	Pâte	Siccité %	Facteur de sécheresse absolue	$Al^2(SO^4)^3 + 18\,H^2O$ employé par 100 gr. de pâte sèche gr.	Employé par 100 gr. de pâte sèche absolue Al^2O^3 gr.	Employé par 100 gr. de pâte sèche absolue SO^4 gr.	Après l'essai trouvé encore dans la solution Al^2O^3 gr.	Après l'essai trouvé encore dans la solution SO^4 gr.	Après l'essai trouvé encore dans la solution CaO gr.	Employé par 100 gr. absolument sec Al^2O^3 gr.	Al^2O^3 (11) correspond à $Al^2(SO^4)^3 + 18\,H^2O$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Pâte sulfite blanchie R.-K.	91,25	1,098	env. 3,0	0,591	1,519	0,556	1,456	0,125	0,035	0,228
2	Coton blanchi	93,51	1,070	3,0	0,576	1,490	0,449	1,454	0,250	0,127	0,828
3	Pâte sulfite blanchie M	89,98	1,114	3,0	0,600	1,552	0,512	1,601	0,260	0,088	0,574
4	Lin blanchi	92,50	1,081	3,0	0,582	1,506	0,000	1,345	0,906	0,582	3,800
5	Pâte de paille blanchie	89,85	1,113	3,0	0,599	1,550	0,024	1,650	1,010	0,575	3,750
6	Pâte mécanique écrue	85,53	1,196	3,0	0,629	1,629	0,555	1,179	0,114	0,075	0,489
7	Pâte sulfite écrue	89,19	1,121	3,0	0,604	1,561	0,555	1,567	0,056	0,049	0,319
8	Ouate pure	94,42	1,059	3,0	0,597	1,474	0,566	1,487	0,000	0,031	0,202

Des essais comparatifs permettraient de s'assurer si, par la formation d'alumine colloïdale, plus de charge minérale est retenue dans le papier.

only 102 parts Al_2O_3. That is to say when alum costs M. 9.— 100 kg. loading material would cost M. 59.—.

Table V.

No.	Kind of pulp	% of dryness	Factor for absol dryness	$Al_2(SO_4) + 18H_2O$ employed per 100 g. air dry	Employed per 100 g. absol. dry Al_2O_3 g.	Employed per 100 g. absol. dry SO_4 g.	Found in solution after the test Al_2O_3 g.	Found in solution after the test SO_4 g.	Found in solution after the test CO_2 g.	g. Al_2O_3 absorbed by 100 g. absol. dry	g. Al_2O_3 (col. II) corresponding to $Al_2(SO_4)_3 + 18H_2O$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Sulphite pulp bleached R. K.	91 25	1.098	3.0	0.591	1.519	0.556	1.456	0.125	0.035	0.228
2	Cotton bleached	93 51	1.070	3 0	0.576	1.490	0.449	1.454	0.250	0.127	0.828
3	Sulphite pulp bleached M.	89 98	1.114	3.0	0.600	1.552	0.512	1.601	0.260	0.088	0.574
4	Linen, bleached	92.50	1.081	3.0	0.582	1.506	0.000	1.345	0.906	0.582	3.800
5	Straw pulp, bleached	89.85	1.113	3.0	0.599	1.550	0.024	1.650	1.010	0.575	3.750
6	Mech. woodpulp unbleached	85.53	1.196	3.0	0.629	1.629	0.555	1.179	0.114	0.075	0.489
7	Sulphite unbleached	89.19	1.121	3.0	0.604	1.561	0.555	1.567	0.056	0.049	0.319
8	Wadding	94.42	1.059	3.0	0.597	1.474	0.566	1.487	0.000	0.031	0.202

Whether more loading materials are retained in paper owing to the formation of colloidal alumina would have to be determined by comparative experiments.

Vergiftung durch Dämpfe beim Sulfatkochen.*)

Von Ingenieur Hilding Bergström.

Es dürfte nicht allgemein bekannt sein, daß unter gewissen Verhältnissen die Dämpfe, die beim Sulfatzellulosekochen entstehen, betäubend auf den menschlichen Organismus einwirken und den Tod herbeiführen können.

*) Svensk Pappers Tidning 1914, 11.

Digitized by Google

Vor einiger Zeit ereignete sich in einer Sulfatfabrik ein Unglücksfall, bei welchem ein Arbeiter durch eine solche Vergiftung umkam und ein Ingenieur beim Versuch, ihn zu retten, nahe daran war, sein Leben zu verlieren. Der Arbeiter war in einen offenen Behälter gestiegen, in dem etwas Kondensat aufbewahrt wurde, welches aus den Dämpfen von den Diffuseuren stammte. Er konnte in dem Behälter höchstens eine Viertelstunde gewesen sein, als der Tod eintrat. Der erwähnte Ingenieur wurde ohnmächtig, als er den Arbeiter aus der Zisterne emporholen wollte.

In Verbindung mit der Sulfatzellstoff-Fabrikation steht eine Reinigungsanlage für die Verwertung von Terpentinöl und Methylalkohol aus dem Kondensat, welches von den Kochern erhalten wird. Bei einigen solchen Anlagen hat es sich gezeigt, daß die von diesem Kondensat herrührenden Dämpfe betäubend wirken. Dies gilt sowohl von den Rohölen als auch von dem wasserlöslichen Kondensat.

Das Betäubungsmittel ist angenehm, da es keine unangenehmen Nachwirkungen zeigt. Das Erwachen soll schön und von sehr angenehmen Empfindungen begleitet sein. Während der Betäubung sollen allerdings Krampfanfälle eintreten.

Welcher oder welche Stoffe bewirken nun die Betäubung? Es hat sich im allgemeinen gezeigt, daß die leicht flüchtigen Stoffe des Kondensats die wirksamsten sind, und bei direkten Versuchen, die mit verschiedenen Produkten des Kondensats ausgeführt wurden, hat Verf. gefunden, daß Methylsulfid ein in seiner Kraft vollständig mit Aether und Chloroform vergleichbares Betäubungsmittel ist. Die Wirkungen desselben sind jedoch etwas anders als die der letzterwähnten Stoffe. Es scheint nämlich, daß das Uebergangsstadium zur Betäubung beim Methylsulfid etwas milder ist, wie auch die Nachwirkungen. Hierbei spielt jedoch die subjektive Auffassung eine zu große Rolle, als daß generelle Schlußsätze gezogen werden könnten.

Natürlich kann man in einer Sulfatfabrik sich ohne Schwierigkeiten gegen die Gefahr der hier erwähnten Vergiftung schützen. Aber um eine solche Gefahr zu vermeiden, muß man in erster Linie Kenntnis von ihrem Vorhandensein haben.

Intoxication par les vapeurs dégagées au lessivage sulfate.

Dans une fabrique sulfate, un ouvrier était descendu dans un réservoir ouvert où se trouvait du condensat provenant des diffuseurs. Au bout d'un quart d'heure, l'ouvrier en question était mort. Un ingénieur, qui avait voulu porter secours à la victime, avait été retiré sans connaissance du réservoir.

Des recherches prouvèrent que les gaz d'échappement des lessiveurs sulfate et de leur condensat contiennent des matières très volatiles d'une action stupéfiante aussi forte que celle de l'éther et du chloroforme. Cette action est surtout marquée avec le sulfure de méthyle. La sensation éprouvée au début de l'assoupissement et ses effets ultérieurs au réveil seraient beaucoup plus bénins qu'avec l'éther et le chloroforme; il est vrai que pendant l'assoupissement apparaissent des accès de convulsions.

Il n'est pas difficile, dans une fabrique sulfate, de se préserver d'intoxications semblables, mais il faut savoir que ces dangers existent.

Poisoned by vapours in sulphate cooking.

In a sulphate mill a workman had entered an open tank containing condensate which had come from the diffusers. After a quarter of an hour the workman was dead. An engineer who wished to assist the man was removed fainting out of the tank.

Investigations showed that the waste gases from sulphate pulp cookers and their condensates contain readily volatile substances which exercise a narcotic action as strong as that of ether and chloroform. Particularly methylene sulphide had this narcotic action. The sensations at the beginning of the stupefaction and also the subsequent effects when awakening are said to be much milder than with ether and chloroform, but during the stupor itself attacks of cramp are said to occur.

It is not difficult to protect oneself in a sulphate mill from such poisons. One must however know that such dangers occur.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 5. Sitzung des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach vom 27. August 1914 zu Berlin im Papierhaus.

Anwesend waren: Paul Ashelm; Rudolf Bergmann; Fritz Berliner; Emil Buchholtz; Dr. Martin Cohn; Rudolf Ditges; Georg Elsner; S. Ferenczi; Franz Francke; Kommerzienrat Dr. L. Gottstein; Dr. L. Hagelberg; Eugen Hager; Dr. Hankwitz; Geheimrat Dr. Carl Hofmann; Hans Kraemer; Max Krause; Dr. Kubatz; R. Otte; Carl Müller; Paul Theodor Richter; Oscar Reuther; Ernst Schneider; E. Wegener.

Der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, eröffnete die Sitzung um 4¼ Uhr, begrüßte die Erschienenen und richtete einige Worte des Willkomms an diejenigen Herren, die in dieser Sitzung an den Beratungen des Kriegsausschusses zum ersten Male teilnahmen. Er gab ferner bekannt, daß Herr Dr. Martin Cohn die Zuwahl der Herren Direktor Müller und Rechtsanwalt Ullstein, beide in Berlin, beantragt hätte. Da er die Heranziehung und Mitarbeit der Presse in weitestem Umfange für erwünscht hielte, so hätte er die genannten Herren bereits zu dieser Sitzung eingeladen. Der Kriegsausschuß beschloß die Zuwahl der genannten Herren, ferner die des Herrn Assessors Feibelsohn, Berlin.

Zunächst wurden einige, auf die Geschäfts-Ordnung bezüglichen Fragen erledigt:

1. Um die Niederschriften möglichst schnell fertigzustellen und herauszubringen, wurden die Herren Ditges, Hager und Dr. Kubatz damit beauftragt, diese gemeinsam mit Herrn Ferenczi anzufertigen. Die genannten Herren erklärten sich dazu bereit; sie werden diesen Auftrag in der alphabetischen Reihenfolge ihrer Namen ausführen.

2. Verzögerungen in der Veröffentlichung und die Bevorzugung einzelner Organe der Fachpresse sollen durchaus vermieden werden.

3. Besonders wichtige Fragen und Entscheidungen sollen sofort der Tagespresse übergeben werden. Der jeweilige Verfasser der Niederschrift soll zu derartigen Mitteilungen befugt sein.

4. Im Laufe der Verhandlungen wurde der Vorsitzende des Kriegsausschusses, Herr Rudolf Bergmann, bevollmächtigt, in plötzlich und dringend auftretenden Fällen selbständig Entscheidungen zu treffen.

5. Der Vorsitzende wurde gebeten, den Einladungen zu künftigen Sitzungen nach Möglichkeit eine Tagesordnung beizugeben, damit sich die Mitglieder des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach auf deren Besprechung vorbereiten könnten. Der Vorsitzende sagte die Erfüllung dieses Wunsches zu, wies aber darauf hin, daß im letzten Augenblicke vielfach neuer Stoff auftauchte und daß sich Besprechungen notwendig machten, die man nicht voraussehen könnte. Der Kriegsausschuß wird diesen Verhältnissen selbstverständlich Rechnung tragen.

Sodann trug der Schriftführer, Herr Ferenczi, die eingegangenen Anfragen vor:

1. Eine Firma für den Betrieb von Bureaubedarf regte die Aufnahme der Postpaketbeförderung nach den neutralen Staaten an. Der Schriftführer wurde mit der Antwort beauftragt, daß sich die Handelskammern mit dieser Frage bereits lebhaft beschäftigten, und daß die Aufnahme des Postpaketverkehrs in das Ausland demnächst zu erwarten wäre.

2. Eine Papierfabrik hat angefragt, wann die Stellung von bedeckten Güterwagen für die Papierbeförderung wieder zu erwarten wäre.

Der Kriegsausschuß beauftragte den Schriftführer, der anfragenden Firma zu antworten, daß die bedeckten Güterwagen und auch die zur Bedeckung geeigneten Planen fürs erste noch der Hauptsache nach für militärische Zwecke Verwendung fänden, daß aber ein Teil der Wagen und der Planen für den allgemeinen Verkehr bereits wieder zur Verfügung gestellt wäre. Eine Berücksichtigung bestimmter Industrien oder Betriebe wäre naturgemäß nach Lage der Sache als ausgeschlossen zu betrachten. Jede Firma müßte zusehen, wie sie sich die Benutzung der zur Verfügung stehenden gedeckten Wagen sicherte.

Als Maßnahme zum Schutze der Papiere wurde zunächst das Auslegen der Kisten mit Oeltuch angeraten. Herr Max Krause empfahl ferner noch das Benageln der Kisten auf der oberen Seite mit Dachpappe in der Weise, daß der Schutz auf der Deckelseite etwa 10 Zentimeter über dem Kistendeckel hinausstände.

3. Von einer Firma wurde Klage darüber geführt, daß in mehreren Fällen ohne vorherigen Mahnbrief oder jedenfalls ganz kurze Zeit nach Erlaß der Mahnung Aufforderungen von Rechtsanwälten zur Zahlung geschuldeter Beträge unter Berechnung der Mahnkosten an die Schuldner ergingen.

Der Kriegsausschuß stellte sich auf den Standpunkt, daß ein solches Vorgehen grundsätzlich zu verwerfen wäre, daß es aber naturgemäß auf die Umstände jedes einzelnen Falles ankäme.

4. Eine Firma der Papierverarbeitung hat die „Papier-Zeitung" zur öffentlichen Aechtung eines englischen Verlages, der in Deutschland ein Zweighaus unterhält, aufgefordert und hat an die „Papier-Zeitung", als sie sich weigerte, dieser Aufforderung Folge zu leisten, einen sehr erregten Brief geschrieben.

Der Kriegsausschuß billigte die Haltung der „Papier-Zeitung" vom Standpunkte der deutschen Ausfuhrfirmen aus, wenn er auch grundsätzlich den Bezug deutscher Waren nur empfehlen konnte.

Digitized by Google

Bei dieser Gelegenheit wurde die Anbringung fremdsprachlicher Wasserzeichen in deutschen Papieren zur Sprache gebracht. Herr Max Krause übernahm es, die Angelegenheit für eine der nächsten Sitzungen zu bearbeiten.

5. Eine Holzschleiferei hat dem Vertreter dieser Industrie im Kriegsausschusse für das Deutsche Papierfach Klage über das Ausfuhrverbot für Holzschliff geführt.

Herr Kommerzienrat Dr. Gottstein wies darauf hin, daß gleichlautende Beschwerden auch aus der Zellstoffindustrie eingeläufen wären, daß namentlich auch österreichische Fabriken darüber geklagt hätten, sie könnten den zu ihrer Warenerzeugung erforderlichen Zellstoff weder im In-, noch im Auslande erhalten. Eine grundsätzliche Aufhebung des Ausfuhrverbots wäre wohl nicht zu erreichen; man sollte deshalb versuchen, in einzelnen Fällen Ausnahmen durchzusetzen. Im übrigen beschäftigte die Angelegenheit bereits den Kriegsausschuß für die Deutsche Industrie, und man sollte dessen Arbeiten durch gleichzeitiges Vorgehen nicht stören.

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach schloß sich diesen Ausführungen an.

Der Vorsitzende gab sodann bekannt, daß er noch nachstehende Fragen zur Erörterung zu stellen beabsichtigt:

a) Fürsorge für die entlassenen Arbeiter;
b) Wiederaufnahme der Ausfuhrtätigkeit;
c) Arbeitsvermittelung;
d) gleichmäßige Verteilung der vorhandenen Aufträge;
e) Gesetze und Verordnungen, wodurch der Rechtszustand im Auslande während der Kriegsdauer verändert worden wäre;

a) Fürsorge für entlassene Arbeiter:

Herr Rudolf Bergmann berichtete zunächst über die Vorschläge und Beschlüsse der Handelskammer Berlin und der Stadt Berlin und warnte vor jeder Zersplitterung der einsetzenden Hilfstätigkeit.

Sodann fand eine Aussprache über den Umfang der Arbeitslosigkeit in Berlin und in der Provinz sowie über die Höhe der voraussichtlich notwendig werdenden Mittel statt.

Schließlich wurden folgende Leitsätze angenommen:

1. Jede Zersplitterung der Hilfstätigkeit für die Arbeitslosen soll nach Möglichkeit vermieden werden.
2. Organisierte und nichtorganisierte Arbeiter sollen durchaus in gleicher Weise behandelt werden.
3. Die Arbeitgeber müssen dahin streben, sich möglichst weitgehenden Einfluß auf die Verteilung der Mittel zu schaffen.
4. Heimarbeiter und kaufmännische Angestellte, unter denen die Not besonders groß ist, verdienen besondere Berücksichtigung.

Ein anwesender Vertreter der Papierverarbeitung beschwerte sich darüber, daß der Magistrat Berlin eine Einschränkung des Unterrichts beabsichtigte, um dadurch die Verwendung von Schulheften teilweise überflüssig zu machen und so den Schulunterstützungsfonds der Stadt Berlin zu schonen. Auf diese Weise werde die Papierverarbeitungsindustrie in einem ihrer wichtigsten Zweige schwer geschädigt und ihre Arbeiter brotlos gemacht.

Der Kriegsausschuß erkannte die Beschwerde als berechtigt an und beauftragte den beschwerdeführenden Herrn mit der Vorlage einer entsprechenden Eingabe bei dem Vorsitzenden oder in der nächsten Sitzung.

Der Vorsitzende teilte bei dieser Gelegenheit ferner mit, daß eine Antwort auf die Eingabe, betreffend die Verwendung von Ansichtskarten zu Feldpostzwecken, bereits eingetroffen wäre. Hiernach soll diese Verwendung unter der Voraussetzung, daß die Adressenseite der Ansichtspostkarten mit demselben Aufdruck wie die Feldpostkarten versehen würden, zugelassen werden.

Diese Antwort wurde vom Kriegsausschuß als gänzlich unzureichend bezeichnet, da auf diese Weise die Ansichtspostkarten sowohl für die Rücksendung aus dem Felde als auch für jeden andern Zweck unbrauchbar gemacht würden.

Es wurde ein Ausschuß gewählt, bestehend aus den Herren Krämer und Schartiger, der an den maßgebenden Stellen diese Bedenken vortragen und den Antrag des Kriegsausschusses wiederholen wird.

b) Wiederaufnahme der Ausfuhrtätigkeit.

Herr Syndikus Hager legte den Entwurf eines Rundschreibens vor, worin den Mitgliedern der durch den Kriegsausschuß vertretenen Vereine Wege zur Wiederanknüpfung der Beziehungen mit den neutralen Ländern und namentlich möglichst weitgehende Aufklärung der Abnehmerstaaten über die deutschen Siege gegenüber den Lügennachrichten des Auslands empfohlen würde.

Demgegenüber wurde von anderer Seite auf das allen Bestimmungen des Völkerrechts hohnsprechende Verhalten der Engländer hingewiesen, die auch solche Ware nicht durchgehen ließen, die von Angehörigen neutraler Staaten angekauft und auf deren Rechnung und Gefahr versandt würden. Unter diesen Umständen würde die Versendung von Waren nach Nord- und Südamerika so gut wie ausgeschlossen sein. Namentlich würden sich keine Versicherungsgesellschaften finden, die die Versicherung deutscher Güter übernähmen. Von anderer Seite wurde mit aller Bestimmtheit angegeben, daß eine solche Versicherungsgesellschaft Versicherungsverträge für nach Nordamerika bestimmte Waren mit 3 Prozent Prämie abgeschlossen hätte.

Es wurde beschlossen:

1. Diesen Versicherungsvertrag in der nächsten Sitzung vorzulegen.
2. Durch die Herren Hager und Ditges Erkundigungen an den maßgebenden Stellen einzuziehen, ob ein solches Rundschreiben unter den augenblicklichen Verhältnissen als zweckmäßig anzusehen wäre.

c) Arbeitsvermittelung:

Die Versendung eines von Generalsekretär Ditges vorgelegten Rundschreibens, wonach die Mitglieder der durch den Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach vertretenen Vereine aufgefor-

Digitized by Google

dert werden sollten, sich bei der Besetzung freigewordener Arbeitsstellen und bei der Unterbringung entlassener Arbeiter der Vermittelung des Kriegsausschusses zu bedienen, wurde abgelehnt, weil

1. eine solche Arbeit die Leistungsfähigkeit des Kriegsausschusses übersteigen würde,
2. die von den Arbeitern der verschiedenen Zweige des Papierfachs erwarteten Leistungen zu verschieden wären, als daß ein Austausch der Arbeiter der verschiedenen Gruppen erwartet werden könnte,
3. Arbeitsnachweise für einzelne Gruppen des Papierfachs bereits beständen, die einen Eingriff in ihr Arbeitsgebiet übel vermerken würden,
4. umfassende Arbeitsnachweise für die Städte und Provinzen bereits eingerichtet wären und jede Zersplitterung auch auf diesem Gebiete vermieden werden müßte.

Hingegen wurde die Versendung des Rundschreibens innerhalb bestimmter Gruppen als zweckmäßig betrachtet.

d) Gleichmäßige Verteilung der vorhandenen Aufträge:

Im Kriegsausschuß wurde darauf hingewiesen, daß die Behörden bei der Verteilung von Arbeiten einzelne Firmen vielfach bevorzugten. Diese würden dadurch in die Lage versetzt, sich andauernder Beschäftigung zu erfreuen, ihre Arbeiter zu behalten und sogar mit Ueberstunden und Nachtschichten zu arbeiten, während andere Firmen desselben Geschäftszweiges leer ausgingen und ihre Arbeiter entlassen müßten. So würden beispielsweise in Berlin sämtliche Briefumschläge für die Feldpost von einer Berliner Briefumschlagfabrik hergestellt, die die Fülle der Aufträge kaum bewältigen könnte. Aehnliche Vorgänge wurden auch aus der Buchbinderei und außerhalb des Papierfachs, aus der Tabakindustrie, gemeldet.

Der Kriegsausschuß beschloß, eine Eingabe hiergegen an den großen Kriegs-Ausschuß der Deutschen Industrie zu richten, der Stellung hierzu nehmen soll. Mit der Ausarbeitung der Eingabe wurden die Herren Ashelm, Dr. Kubatz und Otte beauftragt.

e) Gesetze und Verordnung, wodurch der Rechtszustand im Auslande verändert worden wäre:

Die Besprechung dieses Punktes wurde wegen der vorgerückten Stunde in die nächste Sitzung vertagt.

Her Geheimer Regierungsrat Dr.-Ing. Hofmann regte an, daß innerhalb der Mitgliederkreise der angeschlossenen Verbände für möglichst umfangreiche Beteiligung an den Zeichnungen für die Kreditbank geworben würde. Wenn auch der aufgelegte Betrag voll gezeichnet wäre, so würde die Zuteilung der Anteile nach Maßgabe der Zeichnungen erfolgen. Der Kriegsausschuß stimmte dieser Anregung zu und beschloß, die Zeichner aufzufordern, ihre Anmeldungen durch Herrn Rudolf Bergmann zugehen zu lassen.

Herr Generalsekretär Ditges brachte nachstehendes Schreiben einer großen Briefumschlagfabrik an ihre Lieferanten zur Kenntnis des Kriegsausschusses:

„Da seit dem Kriegsausbruch der Geldverkehr außerordentlich stockt, wird uns nichts anderes übrig bleiben, als zum mindesten das dreimonatliche Ziel unserer Rechnungen bis auf weiteres auszunutzen, und zwar um so mehr, als die Banken, wenn sie überhaupt noch Geld herausgeben, die Zinsen und Spesen ganz erheblich erhöht haben. Immerhin wird es uns bei dem zur Verfügung stehenden Bankkredit möglich sein, einzelne Posten auch jetzt noch zu diskontieren. Wir würden uns hierzu jedoch nur entschließen können, wenn Sie uns einen erheblich höheren Skontosatz als 2 Prozent bewilligen, und zwar wäre mindestens ein Extraskonto von 2—3 Prozent nötig. Unser Angebot ist natürlich freibleibend. Naturgemäß würden wir in erster Linie die Firmen berücksichtigen, die uns den höchsten Extraskonto bieten. Ihres postwendenden Entschlusses bleiben wir gewärtig."

Generalsekretär Ditges wies darauf hin, daß diese Angelegenheit bereits im „Berliner Tageblatt" verurteilend besprochen worden wäre, und daß ein angesehenes Mitglied der Berliner Handelskammer anläßlich ähnlicher Vorkommnisse von einem unglaublichen Tiefstand kaufmännischer Moral gesprochen hätte.

Der Kriegsausschuß beschloß, von dem einzelnen Falle abzusehen. Er stellte sich aber auf den Standpunkt, daß solche Vorkommnisse unter allen Umständen bedauerlich und verwerflich wären.

Ein Mitglied des Kriegsausschusses erwähnte schließlich noch, daß von einer großen Privatbank ein Akzept ohne Protest, aber auch ohne die durch die Kriegsgesetzgebung vorgeschriebene Zeit von 30 Tagen gelegen zu haben, an ihn zurückgegangen wäre. Ebenso wäre es ihm mit einer Tratte von seiten der Reichsbank ergangen.

Demgegenüber wurde darauf hingewiesen, daß die Vorschrift, wonach der Wechsel 30 Tage bis zur Protesterhebung liegen könnte, im Interesse des Gläubigers, nicht in dem des Schuldners erlassen worden sei. Man wollte hiermit dem Schuldner den Verlust des Wechselrechts und unnötige Kosten ersparen. Die Banken erwarteten in der gegenwärtigen Zeit einen Auftrag zur Protesterhebung.

Diese Auffassung wurde als zutreffend angesehen; im übrigen wurde der Anfragende auf eine Erkundigung bei der Handelskammer Berlin hingewiesen.

Die nächste Sitzung des Kriegsausschusses für das Papierfach soll am Donnerstag, den 3. September 1914, stattfinden.

Znur Beglaubigung:
Der Vorsitzende des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach:
Rudolf Bergmann.
Der zweite Schriftführer:
Ditges.

Niederschrift der 6. Sitzung am 3. September 1914 zu Berlin im Papierhaus.

Anwesend sind die Herren:

Paul Ashelm	Geh.-R. Dr. Carl Hofmann
Rudolf Bergmann	Emil Jacobsohn
Fritz Berliner	Hans Kraemer
Emil Buchholtz	Max Krause
Rudolf Ditges	Dr. Kubatz
S. Ferenczi	Oscar Reuther
Ludwig Frank	Paul Theodor Richter
Dr. Feibelsohn	Carl Schartiger
Dr. L. Hagelberg	Ernst Schneider
Eugen Hager	E. Wegener

Digitized by Google

Außerdem waren zwei Herren als Gäste anwesend.

Mit Entschuldigung fehlen die Herren Kommerzienrat Brückner, Dr. Cohn, Flinsch, Kommerzienrat Dr. Gottstein und Steinbock.

Der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, begrüßt zunächst namens des Ausschusses die zum erstenmal erschienenen Herren Dr. Feibelsohn und Frank und gibt bekannt, daß Herr Flinsch, der nicht immer in der Lage ist, den Sitzungen beizuwohnen, angeregt hat, als seinen Stellvertreter Herrn Mensch in den Ausschuß zuzuwählen. Die Versammlung glaubt von dieser Anregung absehen zu dürfen, da der Papiergroßhandel bereits durch mehrere Herren im Ausschuß vertreten ist.

1. Schiffsgelegenheiten nach Uebersee.

Zu diesem Punkt macht ein als Gast anwesender Vertreter eines neutralen Staates vertrauliche Mitteilungen über überseeische Schiffsgelegenheiten durch diesen neutralen Staat. Diese Mitteilungen sollen demnächst eine schriftliche Ergänzung erfahren.

Im Anschluß hieran erklärt Herr Direktor Kraemer, er habe sich überzeugt, daß die von ihm und anderen Mitgliedern in der letzten Sitzung angezweifelten Angaben des Herrn Krause über Annahme der Kriegsversicherung seitens einer deutschen Versicherungsgesellschaft vollkommen zutreffend waren.

Der Vertreter des neutralen Staates gibt noch einige Winke für den Post- und Depeschenverkehr mit den feindlichen Ländern.

Herr Hager berichtet über die Besprechungen, die Herr Ditges und er im Reichsamt des Innern und im Auswärtigen Amt gehabt haben. Die Vertreter der Reichsregierung hätten ohne weiteres zugegeben, es bestehe keine Gewähr dafür, daß die Engländer den völkerrechtlichen Grundsatz „Frei Schiff, frei Gut" beachten würden. Wegen Uebernahme einer Kriegsversicherung seitens des Reiches schwebten noch die Verhandlungen. Außerdem habe man sowohl im Reichsamt des Innern als im Auswärtigen Amt auf gewisse Schiffsgelegenheiten über neutrale Staaten vertraulich hingewiesen und den Rat gegeben, wegen weiterer Einzelheiten uns mit einem als Gast anwesenden Herrn in Verbindung zu setzen.

Dieser Herr, von dem Herrn Vorsitzenden freundlich begrüßt, bittet zunächst, alle seine Angaben als streng vertraulich zu behandeln und verbreitet sich dann über die heute möglichen Schiffsgelegenheiten nach Uebersee.

Im Anschluß hieran entspinnt sich eine sehr eingehende Erörterung, auf deren Wiedergabe hier aus naheliegenden Gründen verzichtet werden muß.

Dem sich darauf entfernenden Herrn Berichterstatter spricht der Herr Vorsitzende den wärmsten Dank der Versammlung aus.

2. Ansichtskarten als Feldpostkarten.

Herr Direktor Kraemer berichtet über seinen Besuch im Reichspostamt, um zu erreichen, daß Ansichtskarten als Feldpostkarten zugelassen werden. Der betreffende Referent, Herr Postrat Ihle, habe sich zunächst ablehnend verhalten und auf die Unerläßlichkeit des Vordrucks der Aufschriftseite hingewiesen. Darauf habe Redner darauf aufmerksam gemacht, daß dieser Vordruck, der noch aus der Zeit von 70/71 stamme, den heutigen Verhältnissen gar nicht mehr entspreche und z. B. für Angehörige der Fliegertruppe, des Automobilkorps, des Funkenspruchwesens usw. gar nicht zutreffe. Redner sei dann aufgefordert worden, Vorschläge für einen neuen Vordruck zu machen. Diese Vorschläge würden dahin gehen, den Vordruck so zu gestalten, daß die Karten auch für Mitteilungen vom Felde nach der Heimat und innerhalb Deutschlands benutzt werden können.

3. Einschränkung des Schulhefte-Verbrauchs an den Berliner Volksschulen.

Herr Ashelm berichtet, daß ihm Herr Stadtschulrat Fischer zugesagt habe, daß für die Anschaffung von Lernmitteln (Schulheften usw.) auch weiterhin die in Betracht kommenden Fonds zur Verfügung gestellt und nötigenfalls durch weitere Geldmittel ergänzt werden sollen, daß aber für Lehrmittel zurzeit keine Gelder bereitgestellt werden könnten. Gleichwohl hofft Herr Ashelm, durch weitere Verhandlungen noch mehr erreichen zu können und empfiehlt, einen Ausschuß zu bilden, der diese Verhandlungen aufnehmen soll. In diesen Ausschuß werden gewählt die Herren Ashelm, Schartiger und Schneider.

4. Verhinderung der den deutschen Wettbewerb schädigenden belgischen Warensendungen nach Uebersee.

Herr Hager führt aus, daß sich bei den deutschen Fabrikanten teilweise große Mißstimmung darüber zeigt, daß Belgien seine Erzeugnisse auf neutralen Schiffen unbehindert nach überseeischen Ländern exportiert, während die deutsche Ausfuhr so gut wie abgeschnitten sei. So könnten z. B. die belgischen Buntpapierfabrikanten, mit denen die deutsche Buntpapierfabrikation auch sonst auf dem Weltmarkt im schärfsten Wettbewerb stehe, gegenwärtig ihre Lieferungen aufrecht erhalten und auf diese Weise die deutschen Fabrikanten vollständig aus dem Markte drängen. Es sei deshalb aus der deutschen Buntpapierindustrie der Wunsch geäußert worden, die Reichsregierung auf diese Gefahr aufmerksam zu machen und sie zu veranlassen, einen Versand belgischer Waren vorläufig über Holland und später, wenn Antwerpen durch die deutsche Eroberung offen sein sollte, über Antwerpen zu verhindern.

Herr Ferenczi bezweifelt die Möglichkeit einer Ausfuhr seitens der belgischen Buntpapierfabriken. Diese befänden sich hauptsächlich in Turnhout, d. h. einem Gebiet, in dem vorzugsweise sich jetzt die kriegerischen Ereignisse abspielten.

Die weitere Besprechung dieses Punktes ergibt, daß eine Möglichkeit, die belgische Ausfuhr auf loyale Weise zu verhindern, nicht besteht.

5. Rechtszustand im Ausland. (Moratorien usw.)

Die hierher gehörigen Fragen hat Herr Ditges in einer umfangreichen Zusammenstellung bearbeitet. Es wird beschlossen, diese Zusammenstellung zunächst sämtlichen Mitgliedern des Ausschusses zugänglich zu machen und in der nächsten Sitzung zu beraten.

6. Urheber- und Erfinderschutz.

Herr Krause verweist auf das Aufsehen erregende Vorgehen Englands, welches alle deutschen Patente und Warenzeichen nicht nur für die Kriegsdauer, sondern für die ganze Schutzfrist für kraftlos erklärt hat. Man müsse überlegen, ob nicht Deutschland zu Vergeltungsmaßregeln greifen soll.

Digitized by Google

Herr Ditges macht auf einen Artikel in der Kölnischen Zeitung vom 29. August aufmerksam, in dem ein bekannter Jurist (Fuld) diese Fragen behandelt hat. Fuld sei der Meinung, daß durch den Krieg die Verträge über den gegenseitigen Schutz der Patente usw. ohne weiteres außer Kraft getreten seien, und daß infolgedessen auch die englischen Patente in Deutschland schutzlos geworden seien.

Herr Richter schlägt vor, das Kaiserliche Patentamt zu einer Äußerung zu veranlassen.

Herr Dr. Feibelsohn ist der Meinung, daß der Schutz der englischen Patente nicht auf Vertrag, sondern auf dem Ausführungsgesetz zu dem deutsch-englischen Vertrag beruhe, so daß man nicht annehmen könne, daß die englischen Patente ohne weiteres hinfällig geworden seien.

Herrr Ditges übernimmt es, mit dem Kaiserlichen Patentamt in Verbindung zu treten, um die Frage zu klären.

7. Fremdsprachliche Wasserzeichen in deutschen Papieren.

Zu diesem Punkt hat Herr Krause eine Ausarbeitung zur Verfügung gestellt. Es wird beschlossen, in der nächsten Sitzung hierüber zu verhandeln.

8. Verschiedenes.

a) Herr Bergmann empfiehlt, dafür zu sorgen, daß für die Kriegskreditbank weitere Zeichnungen geleistet werden und bittet, ihm diese Zeichnungen zu übermitteln.

b) Weiter teilt Herr Bergmann mit, daß die Briefumschlag-Konvention damit beschäftigt sei, ihre Lieferungs- und Zahlungsbedingungen für die Kriegszeit abzuändern. Redner habe angeregt, diese zunächst dem Kriegsausschuß vorzulegen.

c) Verschiedene Anregungen von auswärtigen Firmen, den Kriegsausschuß in ihrem Interesse in Anspruch zu nehmen, werden als unausführbar bezeichnet. Auch wird darauf hingewiesen, daß das Eingreifen des Kriegsausschusses nur in allgemeinen Fragen möglich sei.

d) Herr Ditges macht auf einen Artikel in der „Norddeutschen Allgemeinen Zeitung" aufmerksam, wo bei Besprechung des Fahnenschmucks der Berliner Straßen gesagt worden ist, daß die im Berliner Westen wohnenden Reichen nur wenig durch den Krieg zu leiden hätten. Diese Bemerkung wird allgemein als taktlos bezeichnet. Herr Ditges wird eine entsprechende Verwahrung an die Redaktion der „Norddeutschen Allgemeinen Zeitung" richten.

e) Herr Krause hält es für notwendig, darauf aufmerksam zu machen, daß die Frage der Leistungsfähigkeit der ausländischen Feuer- und Transportversicherungsgesellschaften einer eingehenden Prüfung unterzogen werden müsse. Herr Dr. Kubatz wird beauftragt, über die einschlägigen Fragen in der nächsten Sitzung Bericht zu erstatten.

f) Herr Bergmann berichtet über ein Rundschreiben des Reichsversicherungsamts betreffend Steuerung der Arbeitslosigkeit. Die Ausführungen dieses Rundschreibens finden allgemeine Billigung.

g) Herr Bergmann teilt mit, daß an das Reichspostamt eine weitere Eingabe gerichtet worden sei, um zu erreichen, daß Geschäftsbriefe an die Abnehmer in den neutralen Ländern in der bezüglichen Landessprache abgefaßt werden dürfen.

h) Auf Anfrage des Herrn Dr. Hankwitz wird festgestellt, daß die Regelleistungen der Krankenkassen nur für diejenigen Kassenmitglieder in Betracht kommen, die unter Weiterzahlung der Beiträge lediglich mit der Arbeit aussetzen, nicht aber für diejenigen, die in den Krieg ziehen. Etwas anderes sei es, wenn die Angehörigen der im Felde stehenden Kassenmitglieder sich durch Weiterzahlung der Beiträge die Leistungen der Kassen sichern wollen. Herr Krause erbietet sich, über die Förmlichkeiten zum Zweck der Sicherstellung der einschlägigen Ansprüche in der nächsten Sitzung entsprechende Unterlagen zu geben.

i) Herr Hager verweist auf den neuesten Erlaß des preußischen Handelsministers bezüglich der Konventionen und Kartelle. In dem Rundschreiben, welches der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach an die Kartelle und Konventionen des Papier- und Druckgewerbes gerichtet hat, wurde empfohlen:

> „unter grundsätzlicher Aufrechterhaltung der Lieferungs- und Zahlungsbedingungen diese Bedingungen während der Dauer des Krieges in einer den Abnehmern möglichst entgegenkommenden Weise im einzelnen Falle den Verhältnissen anzupassen."

In dem neuen Erlaß des Handelsministers würde aber wesentlich mehr verlangt, nämlich die völlige Außerkraftsetzung aller Bestimmungen, welche die Konventionsmitglieder hindern, Aufträge zurückzuziehen, Zahlungsaufschub zu gewähren usw. Das Handelsministerium wünsche zudem, spätestens bis zum 8. d. M. eine genaue Mitteilung, ob die Konventionen bereit seien, in der vorgeschriebenen Weise vorzugehen; andernfalls könnte auf eine gesetzgeberische Beschränkung der Tätigkeit der Konventionen nicht verzichtet werden. Unter diesen Umständen empfiehlt Redner, nochmals an die Kartelle und Konventionen zu schreiben und ihnen den Hauptinhalt des Erlasses des Handelsministers mitzuteilen. Der Antrag wird angenommen.

Die nächste Sitzung soll am Montag, den 7. September, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus, sein. Auf die Tagesordnung dieser Sitzung werden gesetzt: Wasserzeichenfrage, Urheber- und Erfinderschutz, ausländische Feuer- und Transportversicherungsgesellschaften.

Berlin.

In der letzten Woche zeigten sich weitere Ansätze für das Wiederaufleben der geschäftlichen Tätigkeit. Sie sind allerdings noch schwach und auf enge Gebiete begrenzt. Aber doch ist zu erkennen, daß die dauernde Ruhe während der

Digitized by Google

Kriegszeit nicht angehalten hat. Betriebe, die glaubten, ganz schließen zu müssen, haben es ermöglichen können, die Arbeit wenigstens teilweise und in Schichten fortzusetzen. Natürlich handelt es sich dabei immer nur um geringe Teile der früheren Beschäftigung. Hoffentlich bessert sich dies alles, wenn es gelingt, die unternommenen Verbindungen mit dem neutralen Ausland wieder herzustellen. Diese Bestrebungen würden größere Fortschritte gemacht haben, wenn die Besorgnisse um den Eingang der Gelder nicht so stark wären. Man erkennt wohl die Möglichkeit, mit den Neutralen wieder in Geschäftsverbindung zu gelangen, hegt aber ernste Zweifel über die Bezahlung. Am heimischen Markt hat sich wenig geändert. Durch die Aufhebung des Verbotes, Chiffre-Anzeigen anzunehmen, hat der Anzeigenteil der Zeitungen wieder etwas zugenommen. Hierdurch wird der Verbrauch in Zeitungsdruck und sat. Druck eine kleine Steigerung erfahren. Manche Unternehmungen, die mit dem Kriege zusammenhängen, erfordern verschiedenartige Druckpapiere. Es handelt sich hierbei vorwiegend um billige Sorten. Die feineren Stoffe sind vollständig notleidend. Hierzu trägt bei, daß die Luxuspapierfabrikation fast vollständig ruht. Was hier zur Beschäftigung eines Stammes von Arbeitern verarbeitet wird, findet aus den Lägern der Fabriken Befriedigung. Neue Aufträge sind nicht zu erlangen. In Packpapieren und Pappen ist es auch sehr ruhig, es fehlen die Gelegenheiten zum Versand.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Marktlage des sizil. Schwefels ist bei der Kriegslage weiter eine ruhige zu nennen. Es gehen unter neutraler Flagge an div. neutrale Staaten jetzt einige größere Posten Roh- und raffinierte Schwefelsorten. Nach Deutschland und Oesterreich sind in letzten Zeiten via Genua auf italienischen und spanischen Schiffen ziemliche Posten Schwefelraffinaden an größere Pulverfabriken verladen, zur Herstellung aller Arten Schießpulver und Sprengstoffe. Auf gleichem Wege werden auch nach beiden Ländern jetzt vielfach Rohschwefel und Raffinaden an div. Großhändler und in Industrien verschifft, indem via anderen div. Seeplätzen, wegen Kapergefahr, eine gewisse Unsicherheit vorliegt. Diese Lähmung wird wohl erst verschwinden, wenn die in Bälde wohl kommenden Seeschlachten darin reine Bahn geschaffen haben. Die Preise in sizil. Schwefel sind bei dem stilleren Absatz etwas gewichen, was wohl vorauszusehen war. Auf größere Abschlüsse für längere Abschnitte wird wohl jetzt selten sich jemand einlassen, und finden wohl mehr prompte resp. kürzere Geschäfte statt.

Heutige Marktnoticrungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.20
» » » » IIIa » » »	9.05
» » » » IIIa cus » »	8.95
» » » » IIIa buona » »	8.85
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.20
» » » » br. inkl. Sack	10.65
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	10.85
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	11.20
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.40
» Rohschwefel gem. » » » »	10.35

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Cif Hamburg-Amsterdam, Rotterdam, Antwerpen: bei Posten über 1914 Raten. — Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen, cif bezüglichen Ostseehäfen, Rhein- und Maindampferstationen und cif Genua, Triest. — Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	11.90
» » gemahlen » 5/8 »	13.40
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.10
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.50
» » » » » » » I	5.25
» » » » » » » II	4.50
» » » » » » » III	4.25
» » » » » » » IV	4.05
» » » » » » » V	3.75
» » » » » » » VI	3.65
» China Clay weitere Nuancen 3.60 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.25
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	11.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	61.50—64.50
» » Natron, kristall. }	51.50—54.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.45
» » » gemahlen » »	5.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.—
» » » » » gut	4.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.90
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.70
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.50
» » 60/62 % » » »	18.50
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.—

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Hamburg, Rotterdam, Antwerpen, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo in Fässern frei ab Hamburg netto Kasse 104.50—105.50

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen Preise für loko Ware lauten: B. 21,75; D. 21,85; E. 22,—; F. 22,15; G. 22,30; H. 22,50; I. 22,75 per 100 Kilo netto, Tara 14 Proz., inkl. Faß, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz. Diskont.

Terpentinöl: Hierfür wird gefordert: Rm. 75,— per 100 Kilo netto, inkl. Barrels, Original Tara, ab Lager hier, Kassa abzüglich 1 Proz. Skonto, zur sofortigen Lieferung.

Sachsen.

Da die Papierfabrikation auch sehr unter der Ungunst der Verhältnisse leidet, ist natürlich der Konsum an Holzstoff sehr beschränkt und der Markt noch immer sehr leblos. Da aber viele Holzstoffbetriebe nur am Tage arbeiten und außerdem das Betriebswasser nicht sehr reichlich ist, werden auch keine großen Mengen fertig, so daß sich keine beträchtlichen Vorräte anhäufen, die den Markt bedrücken.

Aehnlich verhält es sich in der Pappenbranche. Da der Export der deutschen Industrie zum größten Teil abgeschnitten ist, macht sich natürlich ein verringerter Bedarf an Pappen bemerkbar, abgesehen davon, daß der einheimische Verbrauch sehr eingeschränkt ist. Das Pappengeschäft läßt infolgedessen sehr zu wünschen übrig.

Der Wasserstand der Flüsse ist infolge des andauernd schönen Wetters weiter gesunken und reicht kaum für die Hälfte des Vollbetriebes aus.

Süddeutschland.

In dem größeren Teile des Reichslandes, der nicht unmittelbar vom Krieg berührt wurde, belebt

Digitized by Google

sich ganz langsam wieder das Geschäft, allein, es wird lange dauern, bis wieder geordnete Zustände Platz greifen werden. Die Absatzmöglichkeit wird längere Zeit beschränkt bleiben, auch ist mit Zahlungsausfällen zu rechnen. Man braucht sich nicht zu wundern, wenn das Papiergeschäft allgemein im süddeutschen Absatzgebiete starken Erschütterungen durch den Krieg ausgesetzt ist und wenn besonders lebhaft über schlechten Zahlungseingang Klage geführt werden muß. Man darf ja annehmen, daß nur ganz wenige von den Außenständen zweifelhaft geworden sein werden und man fast alle später wird hereinbekommen können, aber diese Unsicherheit ist doch ein wenig erfreuliches Gefühl, und sie trägt nicht dazu bei, den Geschäftsgang irgendwie zu heben. Die meisten Papier- und Pappenfabriken haben ihre Erzeugung ganz erheblich eingeschränkt und erzeugen nicht mehr, als sie gerade zur Deckung des Bedarfs notwendig haben. Auf diese Weise wird einmal einem Ueberangebot entgegengewirkt, sodann aber auch verhindert, daß Notverkäufe Platz greifen müssen, um die Kapitalbeschaffung zu ermöglichen, wie es hier und da in anderen Betrieben notwendig geworden ist. Die Nachfrage nach Zeitungs- und Massenreklamepapieren hat sich wieder gehoben, denn der erste Schreck ist überwunden, und die Lagervorräte, die während der Sperrung der Bahnen durch die Mobilmachung stark zusammengeschrumpft waren, bedürfen gehörige Nachfüllung, um dem Bedarf entsprechen zu können. Da werden denn die Papier- und Pappenfabriken lebhaft um Lieferungen angegangen, und da, wie schon gesagt, die Erzeugung beschränkt worden ist, so hat sich doch die Räumung der Fabrikläger zu einem guten Teile schon durchführen lassen, so daß man also damit zu rechnen haben wird, daß es mit neuen Kräften auf dem Papiermarkte vorangehen kann, da größere Lagerbestände sich nicht hindernd einer günstigen Entwickelung des Gesamtgeschäftes in den Weg stellen werden, wenn der Verbrauch ansehnliche Steigerungen gegen jetzt aufweisen wird, auch im Ueberseegeschäft, das ja jetzt leider so gut wie vollständig zum Stillstande gekommen ist, was insbesondere für das Geschäft in Feinpapieren und Kartonnagen als verderblich bezeichnet werden muß. Im großen ganzen darf man indessen doch mit zuversichtlichem Vertrauen in den weiteren Gang der Geschäftsentwickelung sehen.

Schlesien.

Durch den Krieg liegt sowohl das Papiergeschäft als auch das der damit verbundenen Industriezweige ganz danieder. Die Papierfabriken arbeiten teilweise sehr beschränkt, teilweise ist der Betrieb ganz eingestellt, da keine Aufträge zu erlangen sind. Arbeitskräfte wären bis jetzt genug vorhanden, da auch andere Industrien sehr beschränkt arbeiten. Auch die Holzschleifereien haben den Betrieb eingestellt, da die Papierfabriken keinen Stoff abnehmen können. Es wurde nur solange gearbeitet, bis die Lager gefüllt waren. Bei Ausbruch des Krieges glaubte niemand, daß auch die Druckpapierfabriken stillstehen würden, da man allgemein der Ansicht war, Druckpapier würde während des Krieges in noch größeren Mengen als bisher gebraucht werden. Die Zellulosefabriken arbeiten vielfach auf Lager. Der Holzhandel in der Hirschberger Gegend ruht fast ganz. Es wird in Händlerkreisen die Befürchtung laut, daß die Holzpreise anziehen könnten, da die Holzeinfuhr aus Rußland unterbunden ist. Bisher haben sich alle Preise gehalten und wird da, wo nach Holz für die Papierindustrie gefragt wird, nur Zellstoffholz gekauft und äußerste Zurückhaltung gezeigt. An ein weiteres Zurückgehen der Holzstoffpreise ist also nicht zu denken. H.

Oesterreich-Ungarn.

Papier: Der Krieg kam für die Papierindustrie gänzlich unerwartet. Trotzdem kann von einem Papiermangel noch nicht gesprochen werden, da die Läger der großen Fabriken infolge der Ueberproduktion überfüllt waren, so daß in den größeren Städten der Nachfrage nach den üblichen Sorten immer entsprochen werden kann.

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
Sterbe-Kasse.
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 45. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Bei Bedarf wollen Sie freundlichst unsere Inserenten berücksichtigen.

Papierleim mit 40 und 70% Harzgehalt. Ferner das über 15 Jahre gesetzlich geschützte
Filzwaschpulver „TONIN“ in der Papierbranche als unschädlich, sparsam u. Filz schonend eingeführt, sowie in 3 Größen ausgeführte
neueste Papierfilz-Waschmaschinen
liefert Papierleim- und Tonin-Fabrik Ulm a. D.

Papiersäcke 5602
Wer liefert als Ersatz für Jutesäcke haltbare Papiersäcke mit mindestens 50 kg Tragfähigkeit für gemahlene Düngemittel, Salpeter, Thomasphosphatmehl usw. Lieferung November, Dezember, Januar. – Bemusterte Off. erbet. an:
Chemische Fabrik Kalk G. m. b. H.
Abt. Scheibler, Cöln, Stolkgasse 3-11

Digitized by Google

Außerdem hat die Beschäftigung in den meisten Industrien, besonders aber in dem graphischen Gewerbe, abgenommen, so daß der Papierbedarf zurzeit ein minimaler ist.

Bloß die Zeitungsdruckereien haben einen erhöhten Papierverbrauch. Die Versorgung der Großstädte mit Rotationsdruckpapier hat keine Unterbrechung erfahren, während die Verfrachtung anderer Güter mehr als drei Wochen ganz unterbrochen war und jetzt noch lange nicht den normalen Stand erreicht hat.

Die Beschäftigung der Fabriken ist in den meisten Fällen nicht unterbrochen worden, wiewohl alle etwas eingeschränkt arbeiten müssen. Kohle und Rohstoffe waren überall für mehrere Wochen vorrätig, und zurzeit wird wieder Kohle zugeführt. Nur Zellstoff- bzw. Holzstoffmangel macht sich in verschiedenen Fabriken fühlbar.

Sehr ungünstig gestaltete sich dagegen in der schweren Zeit der Geldverkehr zwischen den kleineren Konsumenten und den Papierfabriksniederlagen. Das Moratorium wird in den meisten Fällen, sogar auch dort, wo die Verhältnisse eine glatte Bezahlung erlauben würden, voll ausgenutzt, so daß auch die großen Geschäfte mit der Geldbeschaffung Sorgen haben.

Allerdings müssen auch große Geschäfte mit gutem Beispiel vorangehen, und darf es nicht vorkommen, daß große Verbände, welche heute nur gegen Kasse verkaufen, ihren Agenten die fällige Provision mehrere Monate lang nicht auszahlen.

Der Bahnverkehr läßt sehr zu wünschen übrig, und wenn nicht bald eine Erleichterung eintritt, so müssen viele Fabriken mit Betriebseinstellung rechnen, und wird sich auch Papiermangel an manchen Plätzen fühlbar machen.

Zellstoff. Härter betroffen als die Papierfabrikation ist durch den Kriegszustand die Zellstoffabrikation. Die Kohlen- und Holzzufuhr ist unterbunden, die Magazine sind voll, und man kann heute nicht sagen, wann wieder mit dem Zellstoffversand begonnen werden kann. Es bleibt nichts anderes übrig, als die Produktion stark einzuschränken, zumal die Ausfuhr aufgehört hat.

Die berufenen Kreise könnten jedoch unserer Zellstoffindustrie Erleichterung dadurch verschaffen, wenn sie, z. B. nach dem deutschen Muster, wenigstens die offenen Waggons der Industrie zur Verfügung stellen und einen regelmäßigen Frachtenverkehr im ganzen Reiche einführen würden. Was in Deutschland geht, wird wohl bei uns nicht unmöglich sein.

Sobald es möglich sein wird, regelmäßig Ware verfrachten zu können, kann sofort mit einem kleinen Aufschwung der Zellstoffindustrie gerechnet werden, denn es steht fest, daß die Papierfabriken im ganzen Reiche mit Zellstoff sehr knapp versorgt sind.

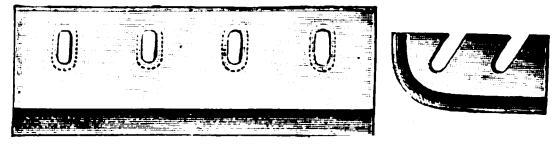
Die Preise dürften heute viel niedriger sein als unsere letzte Notierung, weil jede Fabrik bestrebt sein wird, ihr zinsenfressendes Lager zu vermindern.

Ein Sinken der Zellstoffpreise dürfte jedoch nur vorübergehend sein, bis die jetzt angehäuften Vorräte verkauft sind, denn die Fabrikation wird sich nach dem Kriege in jeder Hinsicht kostspieliger gestalten, das Holz wird teurer werden und die Zellstoffpreise werden in die Höhe gehen müssen.

Holzstoff. Die Verhältnisse der Holzstoffindustrie sind noch ungünstiger. Viele Fabriken arbeiten mit kleinen Mitteln und müssen jetzt ihre Ware auf Lager behalten, ohne eine Aussicht zu haben, dieselbe verkaufen zu können. Eine Besserung kann nur die Belebung der Verfrachtung bringen, wie beim Zellstoff. Die Hoffnungen der Holzschleifer, ihre Ueberproduktion durch die Ausfuhr loszuwedden, sind jetzt zu Wasser geworden, und so müssen sie sich vorläufig damit begnügen, die laufende Erzeugung zu mäßigen Preisen zu verkaufen und auf einen Aufschwung nach dem Kriege zu hoffen.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Carl Woerde
in Hagen i. W. 1, Werkzeug-Fabrik
SPEZIALITÄT:
Hackmesser ○ Schälmesser
Strohmesser, Lumpenmesser, Papiermesser, Tellermesser, Holländermesser, Grundwerke, Schaber usw.



Filztuche
für Papierfabrikation
Gründungsjahr: 1851

„ADOF"
Aktienges. Der Oesterreichischen Fezfabriken
vorm. A. Volpini & Söhne, Gloggnitz
Zentrale: Wien VI, Getreidemarkt 1

„ADOF"
Spezial-Manchon
Kombination gewebter u. gefilzter Manchons. Alle Vorteile der Filz-Manchons, jedoch kein Rutschen; einfachste Behandlung.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

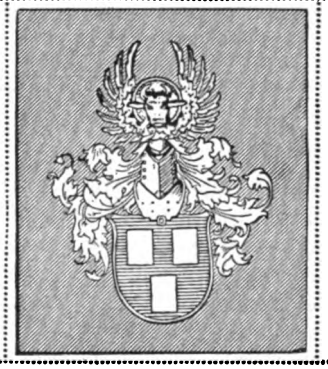
DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.



Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 18. September 1914** **Heft 38**

Inhalt:

Seite		
1011—1013	Verlorene Werte	
1014	Terpenstoffe als Nebenerzeugnisse der Zellstoff-Fabrikation	
1015—1022	Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1013—1014	Valeurs perdues	
1015—1022	Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1013—1014	Losses	
1015—1022	Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea — Publications received	

Verlorene Werte.

(Zugleich Antwort auf Frage 868.)

Es scheint sich immer mehr zu bestätigen, daß von allen Stoffängern oder Abwasserreinigungsvorrichtungen der große Trichter in seinen verschiedenen Formen immer noch das Beste sei, denn wenn auch nicht schon heute, so dürfte doch in den nächsten Zeiten jede Papier- usw. Fabrik mit einem Trichter diesen oder jenen Systems als Hilfsstoffänger versehen sein. Daß alle Trichterstoffänger, ganz gleich, welchen Systems, gut sind und ihren Zweck erfüllen können, ist feststehend, aber genügend groß oder zahlreich, den Produktionsmengen entsprechend, müssen dieselben sein, und es muß sachgemäß gearbeitet werden. Es liegt mir vollständig fern, das Wort zur Befürwortung für das eine oder andere System zu ergreifen. Ich habe alle Systeme kennen gelernt und möchte die Behauptung aufstellen, daß jeder Trichterstoffänger, wenn er groß genug ist und der betreffende Papiermacher ein geübter Stoffkenner, Stoffmahler, Färber und Holzschleifer ist, seinen Zweck erfüllt. Man ist in jedem Falle imstande, seiner Fabrik große Vorteile und Ersparnisse durch einen Trichterstoffänger bieten zu können.

Um zu zeigen, wie einschneidend, z. B. bei der Papierfabrikation, selbst der kleinste Abgang wirken kann, gebe ich einige Notizen, die sich aus jahrelangen Beobachtungen und Untersuchungen ermitteln ließen.

Die Verluste vom Holländer bis zur Gautsche betragen je nach Gewicht und Gangart der Maschine: Bei Druckpapier (80 Prozent Holzschliff) 4—8 Prozent, Umschlag, Schreib (60—70 Prozent Holzschliff) 3—7 Prozent, Zellulosepapieren 2—6 Prozent, Seidenpapieen (½ Zell., ½ Holzschl.) 8—12 Prozent, Seidenpapieren (30 Prozent Zellulose) 9—14 Proz. (siehe Tab. auf S. 1012).

Nun ergeben sich auch Stoffverluste durch den Trockengehalt der zu verarbeitenden Stoffe selbst und dem Trockengehalt des fertigen Papiers. Die Papier-Roh- oder -Halbstoffe (Holzschliff, Zellulose usw.) dürfen 12 Prozent Feuchtigkeit, das fertige Papier hingegen nur 3—8 Prozent Luftfeuchtigkeit haben. Mithin resultiert hieraus schon über

Digitized by Google

Mineralien-Verluste:

Stoffart	g/qcm	Angewandte Füllstoffmenge in %	Verluste in %			
			Kaolin	China-clay	Talkum	Asbestine
Schreib	85	30	15,60	17,20	17,30	17,60
Karton	220	9	5.10	6,05	6,20	—
Normal 4a	80	20	11,50	12,80	12,95	—
Konzept	80	17	8,90	10,00	9,80	10,20
Postpap.	55	10	5,00	—	5,15	–
Druck	67	36	19,80	22,10	22,80	22,00
Kunstdruck	120	54	28,20	30.50	32,50	32,80
Prägekarton	270	56	29,90	31,40	32,65	33,30
Umschlag	85	32	16,94	17 65	17,90	18,75

4 Prozent Stoffgewichtsverlust. Dies alles muß genau untersucht und den Kalkulationen zugrunde gelegt werden, doch können derartige Verluste wieder sachgemäß beseitigt werden. Einschneidender sind die Stoffverluste, die durch die Fabrikation entstehen, so beim Anlassen oder Abstellen der Papiermaschine, bei Farbwechseln usw.

Bevor der zu verarbeitende Stoff auf die Maschine oder das Sieb gelangt, müssen erst Zuleitungen, Sandfang, Knotenfänger-Siebkasten mit wasserverdünntem Stoffe sich anfüllen, und diese Stoffmenge geht beim Abstellen der Maschine teilweise verloren. Daher werden diese Verluste an Stoffen und Materialien um so größer im Verhältnis zur Fabrikation, je öfter eine Maschine abgestellt werden muß. Auch durch die Gautsch- und Naßpressen entstehen beim Anlassen und Abstellen der Maschine Verluste, solange die Papierbahn nicht vom Siebe nach der Naßpresse resp. nach den Trockenzylindern weitergebracht werden kann.

Nun kommen die Verluste während der Erzeugung selbst in Frage.

Ist der Stoff nicht entsprechend gemahlen oder unrein, entspricht die Schlitzweite der Knotenfänger selbst nicht den zu verarbeitenden Stoffen, so tritt schon da ein ganz empfindlicher Verlust ein.

Je dünner die Papierbahn, um so mehr gehen feine Stoffe verloren. Bei dickeren Papieren ist der Verlust im Verhältnis zum erzeugten Papierquantum geringer, da der Stoff selbst eine immer stärker werdende Filterschicht auf dem Siebe bildet, welche schließlich nur das klare Wasser ablaufen läßt. Dasselbe gilt in gewisser Beziehung von der Saugerentwässerung und den Gautschen. Ferner kommen noch die Verluste durch das Hängenbleiben des Stoffes in den Siebmaschen, an Manschons und Naßfilzen hinzu; diese Verluste sind ebenfalls bei dünnen Papieren bedeutend größer als bei dicken.

Die Verluste, die in manchen Fabriken durch schlechtschließende Deckelriemen, durch übermäßig breiten Spritzrand auf dem Siebe entstehen, sowie durch vermahlenen Stoff, welcher als Schabstoff von den Pressen entfernt werden muß, auftreten, helfen oft recht kräftig mit, das Jahresergebnis ungünstig zu beeinflussen.

Ganz besonders wichtig ist es, daß der Papiertechniker das Bindungsvermögen der jeweiligen Stoffmischung ermittelt. Diese Grenze der Bindefähigkeit für Faser und Mineral darf niemals überschritten werden. Jedes Uebermaß im Füllstoffzusatz bedeutet glatten Verlust. Tatsache ist es, daß bei manchem holzschliffhaltigem Eintrag bei einem Mineraleintrag von 80 Prozent nicht mehr im Papier zurückbleibt, als bei nur 50 Prozent Mineralzusatz. So gibt man bei Zuckerpapieren bis zu 100 Prozent Kaolin zu und erzielt doch einen Aschengehalt bis zu 80 Prozent. Obzwar diese hohe Füllstoffausbeute auch mit in der Dicke des Papiers begründet ist, sprechen hier hauptsächlich doch die Art und der Grad des schmierigen Mahlens sowie die Verwendung etwaiger Hilfsmittel, wie Stärke usw., mit. Trotz des hohen Füllstoffzusatzes wird dieses Papier meist ganz klare Abwässer ergeben. Es ist dies ein weiterer Beweis dafür, daß nicht allein die Faserart bestimmend für möglichst geringe Verluste ist. Je besser die Stoffe und je geeigneter ihre Vermahlung ist, um so eher wird man eine gute Verfilzung der Papierbahn erzielen, und um so weniger Faser- und Mineral- — also Stoffverluste — und ein um so besseres Produkt wird die Folge sein.

Bei Rotationsdruck muß man unter Mahlungszustand selbstverständlich hauptsächlich die Schmierigkeit des Holzschliffs verstehen, da dieser im Holländer nicht besser gemacht werden kann, als er von den Schleifern kommt. Hier muß der Stoff resp. das Papier schon beim Schleifen und Raffinieren gut gemacht werden. Da ferner die Wahl des Holzes mitspricht, liegt es in der Hand des Fachmannes, viel oder wenig Stoffverluste zu zeitigen. Das Grundübel eines zu hohen Stoffverlustes bei Rotationsdruck liegt meist in der Holzschleiferei und kann nur dort beseitigt werden.

Die Frage Nr. 868 lautet: „Auf welches Minimum kann der Stoffverlust durch Stoffänger herabgedrückt werden? Mit welchen Betriebskosten ist bei der Verwendung von Stoffängern neuzeitlicher Systeme zu rechnen?"

Zu 1. Beim Vorhandensein eines nur einigermaßen großen Stoffängers in Trichterform irgendeines einfachen Systems und einer kleineren Entwässerungsmaschine, sei es eine gewöhnliche Pappenmaschine, ein Füllner-Filter usw., für die zeitweiligen Farb- und Stoffübergänge, ferner bei Vorhandensein

Digitized by Google

eines gutgeschulten Holländerpersonals, gewissenhafter Maschinenführer, eines Papiertechnikers, der schmierig zu mahlen und schleifen versteht, darf der Gesamtstoffverlust keinesfalls mehr als 4 Prozent, trotz schnellster Gangart und Verwendung von Altmaterialien, betragen.

Zu 2. Betriebskosten dürfen, streng genommen, durch die Stoffwiedergewinnung, schon infolge der vielen anderen, hier nicht im einzelnen angeführten Vorteile, welche ein besseres quantitatives und qualitatives Ergebnis direkt und indirekt begünstigen, nicht nur nicht in Erscheinung treten — außer den erstmaligen Anschaffungskosten, die sich aber bald amortisieren —, sondern diese müssen durch die Stoffwiedergewinnung nicht wahrnehmbar gemacht werden können.

Das die Fabrik verlassende klare Abwasser gibt dem Betriebsleiter das einwandfreie Zeugnis, daß er es trotz höchster Produktion und Güte des Produktes versteht, klare Abwässer und somit möglichst wenig Verluste zu erreichen.

Daß sich derartige Vorteile in großen Fabriken in bedeutend günstigerem Maßstabe erzielen lassen als in kleinen Anlagen, ist feststehend.

Valeurs perdues.

Il semble se confirmer de plus en plus que de tous les ramasse-pâte ou dispositifs pour l'épuration des eaux résiduaires, le grand entonnoir sous ses diverses formes est encore le meilleur de tous. En soi, le système est accessoire. L'essentiel est que l'entonnoir soit de construction aussi simple que possible et d'une grandeur en proportion de la quantité produite par la fabrique considérée.

Après de longues recherches, on a établi que les pertes s'élèvent, suivant le poids par m² et la marche de la machine, pour le papier d'impression (80% de pâte mécanique), à 4—8%, pour le papier à couvertures et le papier à écrire (60—70% de pâte mécanique), à 3—7%, pour les papiers de cellulose à 2—6%, pour les papiers de soie (½ cellulose, ½ pâte mécanique), à 8—12%, pour les papiers de cellulose (30% cellulose), à 9—14%.

Les pertes en charges minérales sont indiquées au tableau ci-après:

Nature de la pâte	gr. par m²	Quantité de charge minérale employée en %	Pertes en %			Asbestine
			Kaolin	China-clay	Talc	
Papier à écrire	85	30	15,60	17,20	17,30	17,60
Carton	220	9	5,10	6,05	6,20	—
Normal 4a	80	20	11,50	12,80	12,95	—
Papier bulle ou à minute	80	17	8,90	10,00	9,80	10,20
Papier à lettres	55	10	5,00	—	5,15	—
Papier d'impression	67	36	19,80	22,10	22,80	22,00
Papier pour impression artistique	120	54	28.20	30,50	32,50	32,80
Carton à empreintes	270	56	29,90	31,40	32,65	33,30
Papier pour couvertures	85	32	16,94	17,65	17,90	18,15

En outre, il se produit des pertes de pâte par ce fait que le degré de siccité des demi-pâtes à travailler ne s'élève qu'à 88% et celui du papier fini à 92—97%. Il faut

Losses.

It seems to be confirmed more and more that the large funnel in its various shapes is the best of all pulp traps or devices for purifying waste water. The system in itself is of secondary importance. The main thing is that the funnel is of as simple a construction as possible and sufficiently large for the output of the mill in question.

According to investigations lasting for years the losses of pulp according to weight per square metre and kind of the machine were as follows:

Printing paper (80% mech. wood-pulp) 4—8%, envelope and writing paper (60—70% mech. wood-pulp) 3—7%, chemical-pulp papers 2—6%, tissue papers (½ chem. pulp, ½ mech. wood-pulp) 8—12%, tissue papers (30% chemical pulp) 9—14%.

The losses of loading materials are summarised in the following table:

Kind of pulp	g. per sq. m.	% quantity of loading material employed	Loss in % of			
			Kaolin	China clay	talc	Asbestine
Writing	85	30	15,60	17,20	17,30	17,60
Cardboard	220	9	5.10	6,05	6,20	—
Standard 4a	80	20	11,50	12,80	12,95	—
Scribbling	80	17	8,90	10,00	9.80	10,20
Post	55	10	5,00	—	5,15	—
Printing	67	36	19,80	22,10	22,80	22,00
Art printing	120	54	28,20	30 50	32 50	32,80
Block, board	270	56	29 90	31 40	32,65	33,30
Envelope	85	32	16,94	17,65	17.90	18,15

In addition, losses of pulp are caused owing to the percentage of dryness of the half-stuff to be worked up amounting to only 88%, but that of the finished paper 92 to 97%. This factor must be taken into account when making calculations.

Losses are also caused during manufacture owing to the sand-trap, strainers, overflow chest etc. having to be filled first when beginning work. This pulp is mostly lost when changing the colour or kind of pulp.

Digitized by Google

donc tenir compte de ces facteurs dans les calculs.

Des pertes ont lieu dans la fabrication, parce qu'au commencement du travail le sablier, l'épurateur, la caisse d'afflux, etc., doivent être d'abord remplis. Cette pâte est généralement perdue aux changements de couleur et de sortes de papier. Des pertes se produisent aussi par les poulies des couvertes non étanches, par les bords d'arrosage démésurément larges, par l'adhérence de la pâte dans les mailles de la toile, au manchon et aux feutres coucheurs. Enfin, la pâte inerte restant adhérente aux rouleaux presseurs supérieurs et qui est enlevée par les docteurs, doit être considérée aussi comme perte.

Il faut que le technicien connaisse également la faculté d'absorption d'une pâte pour les charges minérales selon la nature de la pâte et le genre de raffinage. Par exemple, dans certains papiers à teneur de pâte mécanique, où l'addition de charge minérale est de 80%, il ne reste pas plus de cette dernière que si l'addition n'était que de 50%.

La perte résultant de la fabrication doit être réduite au minimum de 4% s'il existe un ramasse-pâte suffisamment grand et ayant la forme d'un entonnoir d'un système quelconque. Pour laisser écouler sans perte le contenu de l'entonnoir aux changements de couleur et de qualité, il est recommandable d'installer une petite machine ordinaire à carton ou un filtre Füllner.

Il ne résulte pour ainsi dire pas de frais de service de ce mode de récupération de la pâte. L'installation est amortie en peu de temps et une amélioration en qualité du produit, provoquée par la remise en œuvre immédiate et continue de la fine pâte extraite, a lieu en même temps.

Further, losses are caused owing to deckle-straps which are not tight, excessively broad edges, and to the pulp remaining adhering in the meshes of the wire, to the jacket and to the wet felts. Lastly, the dead beaten pulp remaining adhering to the top press-rolls which has to be scraped off by the doctors must be considered lost.

The paper maker must also know the absorbability of a pulp for loading materials according to the kind of pulp and beating. For example, in many papers containing mechanical wood-pulp no more remains behind in the paper when 80% loading material is added than when only 50 % is added.

The total loss of pulp in the manufacturing process can be reduced to a minimum of 4% when a sufficiently large pulp trap in the form of a funnel of any system is provided. In order to be able to empty the funnel without loss when changing the colour and quality it is preferable to erect an ordinary small board machine or a Füllner filter.

When pulp is recovered in this manner there is practically no working expense. The plant itself pays for itself in a short time and simultaneously the product is improved qualitatively owing to the immediate and continuous manufacture of the fine pulp which is recovered.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Terpenstoffe als Nebenerzeugnisse der Zellstoff-Fabrikation.

Druckfehler - Berichtigung.

In dem unter dieser Ueberschrift im Festheft 1914 erschienenen Artikel ist ein sinnentstellender Fehler unterlaufen. Auf Seite 68, Absatz 6, muß es unter 3 heißen: Umrühren an der Sonne, wenn nötig unter Zusatz von **Chlorkalk** (Knösel).

In the above entitled article in the Convention Number 1914 a mistake has occured. On page 68, paragraph 6 it should read under 3):

Stirring in the sun, if necessary with admixture of chloride of lime (Knösel).

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Pumpe für Stoffanggruben.

Antwort I auf Frage Nr. 877. Zum Entleeren von Stoffanggruben mit stark breiartigem oder dünnerem Inhalt kann man sowohl Zentrifugal- als auch rotierende Kolbenpumpen, oder die bestens bewährten einfachen oder mehrfachen Kolbenpumpen verwenden. Bei Anwendung einer Zentrifugalpumpe soll der Stoffbrei derselben möglichst zulaufen, während bei Kolbenpumpen die angegebene Saughöhe bequem überwunden wird. Sollten sich in der Grube dicke Stoffbrocken bilden, so ist jedoch von der Anwendung einer Zentrifugalpumpe abzuraten, ebenso ist bei allen Pumpen der Einbau von Fußventilen zu vermeiden, da sich dieselben leicht versetzen würden.

Antwort II auf Frage Nr. 877. Wenn die Pumpe so aufgestellt werden könnte, daß ihr der Fangstoff zuläuft, also ohne Saughöhe, so könnte bis zu einer Stoffdichte von zirka 3 Prozent eine Pentrifugalpumpe verwendet werden. Im vorliegenden Falle ist jedoch nur eine Kolben- bzw. Plungerpumpe mit Kugelventilen zu empfehlen.

Antwort III auf Frage Nr. 877. Zur Entleerung von Stoff-Fanggruben mit stark breiartigem oder auch dünnflüssigem Inhalt eignen sich vorzüglich die bekannten Kreiskolbenpumpen. — Es empfiehlt sich, in einer Flasche eine Probe des zu fördernden Stoffes einzusenden mit Angabe der Gesamtförderhöhe in Meter und der gewünschten Leistung in Liter per Minute. — Lieferantin dieser Pumpen ist die Firma: Maschinenfabrik Reppen, vorm. Louis Schröter, Reppen (Brandenburg).

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

An unsere Leser!

Der am 15. August d. J. gegründete **Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach** hat seit seinem Bestehen außerordentlich fleißig und erfolgreich gearbeitet und wöchentlich zwei mehrstündige Sitzungen abgehalten. In den Sitzungen beschäftigt er sich mit allen für die Papierherstellung, die Papierverarbeitung und den Papierhandel in der Kriegszeit hervortretenden Fragen, wie aus den in unserer Zeitschrift veröffentlichten Berichten zu ersehen ist.

Wir werden diese Berichte auch fernerhin nach Möglichkeit zur Kenntnis unserer Leser bringen und nur bei Angelegenheiten kürzer referieren, die nicht direkt die Papierherstellung betreffen, wenn wir hierzu im Interesse der Aktuelität unserer Zeitschrift gezwungen sind.

Wir sind aber gern bereit, über die betreffenden Punkte und jede andere Frage auch direkt Auskunft zu erteilen bzw. sie durch unseren Herrn Georg Elsner, der dem Kriegsausschuß angehört, beantworten oder dem Kriegsausschuß vorlegen zu lassen.

Redaktion und Verlag des „Papier-Fabrikant".

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift über die 7. Sitzung vom Montag, den 7. September 1914, im Papierhaus.

Anwesend sind die Herren: Paul Ashelm; Rudolf Bergmann; Fritz Berliner; Emil Buchholtz; Georg Elsner; Siegmund Ferenczi; Franz Francke; Eugen Hager; Dr. L. Hagelberg; Dr. Hankwitz; Geheimrat Dr. Carl Hofmann; Emil Jacobsohn; Hans Kraemer; Max Krause; Dr. Kubatz; Paul Theodor Richter; E. Wegener.

Entschuldigt fehlen die Herren: Ditges, Assessor Feibelsohn, Kommerzienrat Dr. Gottstein, Paul Pniower, Oskar Reuther, F. Schartiger.

Der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, eröffnet die Sitzung um 4¼ Uhr.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung verliest der Schriftführer, Herr Ferenczi, eine Anzahl Eingänge; eine süddeutsche Holzstoff-Fabrik hat u. a. den Kriegsausschuß aufgefordert, die Aufhebung des Ausfuhrverbotes für Holzschliff und Zellstoff zu betreiben. Der Firma ist geantwortet, daß nach Auskunft des Herrn Kommerzienrats Dr. Gottstein, der dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie angehört, die Aufhebung des Verbotes in nächster Zeit erwartet werden könne. Im ähnlichen Sinne äußert sich auch Herr Buchholtz.

Weiter gelangt das Schreiben des Herrn Max Krause über die Krankenversicherung entlassener Arbeiter zur Verlesung. Das Schreiben hat folgenden Wortlaut:

In meinem Aufsatz „Die Krankenkassen der entlassenen Arbeiter" empfahlt ich, die Arbeiter nicht zu entlassen, sondern nur aussetzen zu lassen, in jedem Falle aber den Arbeitern zum mindesten

Digitized by Google

die Aufrechterhaltung ihrer Krankenkassenrechte zu ermöglichen.

Dies muß auf folgendem Wege geschehen:

Nach Bestimmungen der Reichsversicherungs-Ordnung setzt die Versicherungspflicht nach § 165 Abs. 2 eine tatsächliche Arbeitsleistung voraus. Die Versicherungspflicht endigt mit dem Aufhören der Beschäftigung, ausgenommen, wenn die Unterbrechung nur von ganz kurzer Dauer ist, was jetzt wohl in den seltensten Fällen zutrifft. Nach § 313 RVO. hat der Versicherte aber das Recht, innerhalb drei Wochen nach dem Ausscheiden aus der Beschäftigung freiwilliges Mitglied der Kasse zu werden. Erleichtert der Prinzipal dem Ausgetretenen nun die Zahlung der Kassenbeiträge, oder kann der Ausgetretene diese selbst zahlen, so muß der Versicherte innerhalb drei Wochen bei der Krankenkasse die Erklärung abgeben, daß er Mitglied der Kasse bleiben will und dann den Kassenbeitrag zahlen. Erfolgt diese Erklärung in der ersten Woche nach der Arbeitseinstellung, so hat das Mitglied auch Recht auf Kassenunterstützung für Krankheiten, welche innerhalb dieser drei Wochen eintreten. Erfolgt die Erklärung erst in der 2. oder 3. Woche, so erwirbt das Mitglied nur das Recht auf Unterstützung auf Erkrankungen, welche nach Ablauf der dritten Woche eintreten.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung — fremdsprachliche Wasserzeichen in deutschen Papieren — bezieht sich der Berichterstatter, Herr Max Krause, auf die schriftlichen Ausführungen, die er den Mitgliedern des Kriegsausschusses hat zugehen lassen.

Die Versammlung ist mit diesen Ausführungen in allen Punkten einverstanden.

Die Ausführungen lauten wie folgt:

Gegen deutsche Papiere mit englischen oder französischen Namen!

Die nachfolgenden Ausführungen wenden sich nicht gegen die Einfuhr englischer oder französischer Papiere. Das deutsche Papierfach mit seiner Hunderte von Millionen betragenden Ausfuhr ist kein Gegner des Güteraustausches der Nationen in Friedenszeit. Die Ausführungen richten sich vielmehr allein gegen die Unsitte, deutsche Papiere mit englischen oder französischen Namen oder Wasserzeichen zu versehen.

Als Ueberbleibsel aus längst vergangenen Tagen haftet dem Deutschen die Vorliebe für „Ausländisches“ an, bis der Krieg auch damit, wie mit so vielem anderen aufräumte. Unser deutsches Papierfach ist hiermit besonders gesegnet; unzählige Papiere zeigen englische Wasserzeichen, unzählige Briefpapierschachteln französische Namen. Es ist geradezu eine Manie geworden, Schreibmaschinen- und Geschäftspapiere mit „Bonds und Linen Bank“, „Mills“, „Ivory Papers“ zu bezeichnen. Als Entschuldigung wird angeführt:

a) für das Inland die Bevorzugung englischer Zeichen durch das Publikum und die namentlich in den besseren Kreisen weitverbreitete Ansicht, englische Papiere seien auch heute noch besser als deutsche.

b) für das Ausland die Notwendigkeit, sich den Landessitten anzupassen und die überall eingeführten englischen Papiere durch deutsche Papiere mit englischen Zeichen zu drängen.

Man wird bei der Behandlung der Frage zwischen Inlandsverbrauch und Ausfuhr unterscheiden müssen.

1. Inland.

Mit großer Freude ist festzustellen, daß als erste Frucht des Krieges die Vorliebe für englische und französische Warenbezeichnungen von uns abgefallen ist; überall werden sie vom Publikum zurückgewiesen und nur die Furcht, der Deutsche könne später wieder in den alten, liebgewordenen Schlendrian zurückfallen, kann veranlassen, hier noch besonders darauf hinzuweisen, daß die Verwendung ausländischer Zeichen auf deutscher Ware unpatriotisch ist: sie täuscht falsches vor und entspricht den tatsächlichen Verhältnissen nicht.

Die amtlichen Einfuhrzahlen lassen folgendes erkennen:

Frankreich führt

Druck-, Karton-, Lösch-, Pack-, Schreib-, Brief-, Bütten- und Notenpapier

in nennenswerter Menge nicht mehr ein, und seine Einfuhr von Zeichen- und Seidenpapier nach Deutschland ist sehr gering.

England führt

Pack-, Pergament-, Schreib-, Brief-, Bütten-, Noten- und Seidenpapier

nicht in nennenswerter Menge ein, und seine Einfuhr von Druck-, Lösch- und Zeichenpapier ist gering und beschränkt sich auf gewisse Spezialitäten.

Die deutsche Ausfuhr dagegen nach beiden Ländern, insbesondere aber nach England, ist in ständigem Steigen begriffen: unsere Papierindustrie hat in den letzten Jahren jährlich für 35 bis 40 Millionen Mark nach England ausgeführt. Die amtlichen Zahlen zeigen also deutlich, daß England den deutschen Markt schon lange verloren hat, während wir den englischen Markt in steigendem Maße errangen. Eine geringe Einfuhr von Briefpapierschachteln aus Frankreich (in 1913 für rund 105 000 M.) kommt zum Teil dadurch zustande, daß namentlich rheinische Fabriken an französische Verarbeiter Rohpapier lieferten, welches mit französischen Namen als „Pariser Fabrikat“ zurückkam.

Die Zahlen zeigen, wie unrichtig die Ansicht ist, englisches oder französisches Papier sei heute noch besser als deutsches. Es gibt eigentlich gar kein englisches Schreib- oder Briefpapier mehr in Deutschland, und es wäre notwendig, hierüber namentlich die hohen und höchsten Kreise aufzuklären.

Im Inland ist eine Täuschung des Publikums durch ein fremdes Wasserzeichen zu verwerfen.

Manche Zweige der Papierverarbeitung haben, ähnlich wie die Zigarren-Industrie, viele Namen nötig und gegen die Sitte, diese Namen der Sage, der Götterwelt oder der lateinischen Sprache zu entnehmen oder Phantasiebezeichnungen zu bilden, ist nichts einzuwenden, wenn die Schreibweise des Wortes nicht ausländisch ist (Beispiele: Imperator, Universal, Kongreß, Jupiter, Mars usw.).

2. Ausland.

Die Ausfuhr erfordert andere Gesichtspunkte. Der Handel muß sich den Bedürfnissen des Landes anpassen; so muß ein Papier nach England einen englischen, ein Papier nach Spanien einen spanischen, ein Papier nach Schweden einen schwedischen Namen tragen dürfen. Man kann es auch verstehen, daß früher beim Beginn unserer Ausfuhr

Digitized by Google

so geliefert wurde, wie der Besteller es verlangte, aber heute darf der Deutsche nicht mehr der englischen Industrie dadurch Vorspanndienste leisten, daß er z. B. nach Süd-Amerika Papiere mit englischen Wasserzeichen liefert! Jeder Bogen mit englischen Zeichen ist beim Publikum dort ein Kämpfer für England, ein Beweis für die Größe der englischen Industrie. Denn das Publikum kennt die Verhältnisse nicht und wird in „Fox River Mill, Extra Strong" englisches Fabrikat sehen. Jeder deutsche Bogen mit deutschem Zeichen ist dagegen ein Vorkämpfer für Deutschland! Wie wollen wir den fremden Nationen den Wert der deutschen Erzeugnisse vorführen, wenn wir ihnen selbst einen englischen Einschlag geben? Sehr häufig ist von Engländern der deutschen Industrie der Vorwurf entgegengeschleudert worden, sie arbeite bewußt unlauter unter falscher Flagge!

Also zusammengefaßt:

1. Das deutsche Papierfach wendet sich nicht gegen den Güteraustausch der Nationen im Frieden.
2. Die Bezeichnung deutscher Papiere mit fremdländischen Namen im Inland ist undeutsch und zu verwerfen.
3. Gegen die Ausfuhr deutscher Papiere mit Bezeichnungen in der Landessprache des Einfuhrlandes ist nichts einzuwenden, besser sind aber deutsche Bezeichnungen.

Berlin S. 42, Alexandrinenstraße 93/94.

Max Krause.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung — Urheber- und Erfindungsschutz — ist der Berichterstatter, Herr Ditges, nicht anwesend; es wird daher beschlossen, diese Angelegenheit in der nächsten Sitzung zu verhandeln.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung — Rechtszustand im Ausland — ist den Mitgliedern eine ausführliche Denkschrift des Herrn Ditges zugegangen. Es wird beschlossen, diese Denkschrift in der nächsten Sitzung zu beraten.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung — Ausländische Feuer- und Transport-Versicherungs-Gesellschaften — wird beschlossen, auch diese Angelegenheit in der nächsten Sitzung zu behandeln; einmal soll über die ausländischen Versicherungs-Gesellschaften, sodann über die Kriegsversicherung durch deutsche Gesellschaften gesprochen werden. Es sei bedauerlich, daß die deutschen Versicherungs-Gesellschaften die Kriegsversicherung ablehnten; die Gesellschaften müßten für die hohen Einnahmen, die sie im Frieden erzielten, jetzt auch einmal Opfer bringen. Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie müsse auf diese Sachlage aufmerksam gemacht und ersucht werden, hierzu Stellung zu nehmen.

Zu dem ersten Teile des Berichtes in der nächsten Sitzung soll versucht werden, Herrn Dr. Prange, den Geschäftsführer des Deutschen Versicherungsschutz-Verbandes, als Berichterstatter zu gewinnen; den zweiten Teil des Berichts übernimmt Herr Dr. Kubatz. Dieser übernimmt es auch, zusammen mit Herrn Ditges, bei dem Kriegsausschuß der Deutschen Industrie wegen Stellungnahme gegenüber den deutschen Versicherungs-Gesellschaften vorstellig zu werden.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung — Verschiedenes — berichtet zunächst Herr Dr. Kubatz über die Tätigkeit des Ausschusses, der aus den Herren Ashelm, Otte und ihm selbst bestand und die Frage der Arbeitsvermittelung untersucht haben.

Der Ausschuß empfiehlt dem Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach das Folgende:

1. eine Eingabe an sämtliche Staatsbehörden, insbesondere aber an das Kriegsministerium, das Reichspostamt und die Reichsdruckerei, sowie an sämtliche Bekleidungsämter zu richten und mitzuteilen, daß der Kriegsausschuß bereit und in der Lage ist, für etwaige Ausschreibungen in einschlägigen Artikeln leistungsfähige Firmen namhaft zu machen, und daß er bittet, Aufträge nach Möglichkeit auf eine Anzahl von Firmen zu verteilen, damit möglichst viele Firmen ihre Arbeiter wenigstens teilweise weiter beschäftigen können.

Der Kriegsausschuß wolle jedoch in das zwischen einzelnen Firmen und den betreffenden Aemtern bisher bestehende Lieferungsverhältnis als solches nicht eingreifen.

2. an sämtliche Magistrate der deutschen Städte eine Eingabe zu richten und zu bitten, daß der Bedarf an Schulartikeln möglichst der gleiche bleibt und daß, insoweit einzelne Schulkinder nicht in der Lage sind, ihre Schulmaterialien zu kaufen, dies seitens der Städte geschieht. Die Deckung des Bedarfes soll in erster Linie bei den ortsansässigen Firmen erfolgen und auf sie im Verhältnis zu ihrer Leistungsfähigkeit verteilt werden.

3. in Preußen den Herrn Minister für Handel und Gewerbe und in den anderen Staaten die entsprechenden Ministerien zu bitten, durch einen Erlaß an die Regierungspräsidenten bekanntzugeben, daß der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach als Vermittelungsstelle für die einschlägigen Firmen angesehen werden kann, bei dem alle Auskünfte eingeholt werden können.

4. eine Eingabe an das Reichspostamt zu richten, daß Feldpostpakete künftig nicht mehr in Leinwand eingenäht zu werden brauchen, weil die heutigen Kartone infolge der besseren Qualität der Pappe auch ohne Verpackung in Leinwand halten.

5. auch in der allgemeinen Presse soll die Vermittelungstätigkeit des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach bekanntgegeben werden; auch sollen dort solche Anregungen, die geeignet sind, der deutschen Industrie allgemein, wenn auch im kleinen Umfange, Arbeitsgelegenheit zu verschaffen, publiziert werden.

In der Aussprache wird zum Ausdruck gebracht, daß das zwischen einzelnen Firmen und Behörden bestehende Lieferungsverhältnis während der Dauer des Krieges nur in dem bisherigen Umfange aufrecht erhalten werden dürfe. Es wird ferner der Erlaß des Staatssekretärs des Reichsamts des Innern (vgl. Norddeutsche Allgemeine Zeitung Nr. 213) sowie der Erlaß des Präsidenten des Reichs-Versicherungsamtes an die Berufsgenossenschaften, die beide sich im Sinne der Arbeitsvermittelung aussprechen, zur Sprache gebracht.

Es wird beschlossen, den Erlaß der Norddeutschen Allgemeinen Zeitung in der Papier-Zeitung zu veröffentlichen.

Die Versammlung ist mit den Vorschlägen des Ausschusses einverstanden und beauftragt die Herren Ashelm und Dr. Kubatz die entsprechenden Eingaben zur Versendung zu bringen.

Herr Bergmann teilt mit, daß der auf der letz-

Digitized by Google

ten Sitzung gewählte Ausschuß, der die Frage der Schiffsgelegenheiten nach Uebersee erörtern sollte, getagt hat; die Angelegenheit ist dem großen Kriegsausschuß übergeben.

Auf eine Anfrage des Herrn Dr. Hagelberg, wie es möglich ist, Benzin zu bekommen, übernimmt es Herr Kraemer, noch weitere Erkundigungen einzuziehen; auch wird erwähnt, daß Tetrachlorkohlenstoff sowie schwersiedende Petroleumrückstände das Benzin zum Teil ersetzen können. In dieser Frage soll der Kriegsausschuß der Deutschen Industrie nach dem Erfolg seiner Bemühungen gefragt werden.

Auf eine Anfrage des Herrn Dr. Kubatz, die ihm von einer Pappenfabrik zugegangen ist, erklärt sich Herrr Kraemer bereit, mündlich Auskunft zu geben.

Die nächste Sitzung soll Donnerstag, den 10. September, nachmittags 4 Uhr, mit folgender Tagesordnung stattfinden:

1. Eingänge. 2. Urheber- und Erfindungsschutz. 3. Rechtszustand im Ausland. 4. Versicherungsfragen. 5. Verschiedenes.

Herr Bergmann schließt die Sitzung um 5½ Uhr.

Kriegsfürsorge

Die Norddeutsche Cellulosefabrik Aktiengesellschaft, Königsberg i. Pr., gewährt den Angehörigen ihrer zum Kriegsdienst einberufenen Arbeiter eine Unterstützung, und zwar monatlich 6 Mk. für die Ehefrau und 4 Mk. für jedes Kind bis zu 14 Jahren. Die Zahlungen erfolgen zur Hälfte am 10. und 25. jedes Monats.

Die Firma Papierfabrik Plattenthal Brandt & Süreth in Plattenthal, Sa., gewährt den Familien ihrer im Felde stehenden Arbeiterschaft eine Unterstützung von 10 Mk. pro Monat für die Ehefrau und 5 Mk. pro Monat für jedes Kind, während den einberufenen Beamten das halbe Monatsgehalt bei freier Wohnung weiter gezahlt wird.
Annaberger Wochenblatt.

Die beiden Papierfabriken C. G. Schönherr, sowie Siegel & Haase zu Borstendorf gewähren den Angehörigen ihrer zum Heeresdienste einberufenen Arbeiter eine Unterstützung, und zwar für die Frau wöchentlich 4 Mk. und für jedes Kind 1 Mk.
Chemnitzer N. N.

Die Papierfabrik Baienfurt A.-G. zahlt ihren Arbeiterfamilien, deren Ernährer im Felde stehen, je nach Bedürftigkeit monatliche Unterstützungen von 10—20 Mk. Oberschwäb. Anz., Ravensburg.

Die Papierfabrik Muldenstein und die Muldensteiner Werke G. m. b. H. (Inhaber Kommerzienrat Bretschneider) zahlen den Ehefrauen ihrer zur Fahne einberufenen Arbeiter eine Unterstützung von wöchentlich 6 Mk., für jedes Kind 1,50 Mk. für die Beamten 40 Proz. vom Monatsgehalt, für jedes Kind 5 Proz. Auch wird jedem Einberufenen eine Kiste Zigarren oder 5 Mk. in bar geschenkt. Die betr. Ehefrauen können sich auch bei der Papierfabrik unentgeltlich Abfälle von Holz und Spähne holen. Gen.-Anz. Halle a. S.

Die Papierfabrik von Joh. Sutter in Schopfheim gewährt, um die Leute nicht brotlos zu machen, sämtlichen Arbeitern und Arbeiterinnen bis auf weiteres den vollen Lohn von vier Tagen pro Woche; ferner den Frauen der Einberufenen 80 Pfg. und für jedes Kind unter 14 Jahren 30 Pfg. pro Tag. Eine Wiederaufnahme des Betriebes ist, wie im Heft 36 mitgeteilt, noch nicht erfolgt und kann auch vorläufig noch nicht erfolgen; die Arbeiter und Arbeiterinnen werden nur nebenbei, soweit dies möglich ist, beschäftigt.

Die Beamten der Papierfabrik Piette in Pilsen beschlossen, monatlich 1 Proz. ihrer Bezüge zu gleichen Teilen für das Rote Kreuz und für die Hinterbliebenen der Eingerückten zu widmen.
Pilsner Tgbl.

Die **München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in München** gewährt den Familien ihrer zu den Fahnen einberufenen 180 Arbeiter reichliche Unterstützung und beläßt sie in ihren Wohnungen, ebenso ohne weitere Beiträge in den Rechten der Fabrikkrankenkasse und Fabrikpensionskasse. Die einberufenen Arbeiter selbst werden wieder aufgenommen. In der Fabrikpensionskasse wird die Kriegszeit als Arbeitsdienstzeit angerechnet. Der Fabrikationsbetrieb wird nach Möglichkeit aufrecht erhalten. Außerdem überwies die Gesellschaft den Gemeinden, in denen ihre Filialfabriken sich befinden, namhafte Beträge zur Unterstützung notleidender Familien. „Münch. Post."

Die Direktion der **Papier- und Zellstoffwerke A.-G. „Feldmühle"** hat ihr Mädchen- und Burschenheim in Kosel-Oderhafen als Lazarett mit 100 Betten vollständig eingerichtet zur Verfügung gestellt. „Breslauer Morgen-Ztg."

Die **Kostheimer Zellulose- und Papierfabrik-A.-G. in Mainz-Kostheim** zahlt den Angehörigen Einberufener bestimmte Unterstützung.

Die Ausfuhr von Zellstoff und Holzschliff freigegeben.

Das Verbot der Ausfuhr und Durchfuhr von mechanisch und chemisch bereitetem Holzstoff, (Holzmasse und Zellulose) ist aufgehoben. (Reichsanzeiger vom 15. September d. J.)

Papier von Ungarn gesucht.

Nach Mitteilung der Budapester Handelskammer an die Handelskammer München hat die Unterbrechung der Handelsbeziehungen zu England, Frankreich und Belgien viele Budapester Firmen veranlaßt, sich nach neuen Bezugsquellen umzusehen. Da hierfür mit in erster Linie Industrie und Handel des Deutschen Reiches als Bezugsquellen in Frage kämen, ersucht die Budapester Handelskammer um Angabe rühriger und zuverlässiger Firmen, die geeignet und bereit sind, eine Reihe angeführter Waren zu liefern, darunter: Druckpapier für Zeitungen und Papier. Firmen, welche diese Artikel herstellen und geeignet sind, mit ungarischen Abnehmern in Verbindung zu treten, werden eingeladen, der Handelskammer München dies mitzuteilen. Letztere wird die betreffenden Firmen der Handels- und Gewerbekammer in Budapest namhaft machen.

Digitized by Google

Technikum Altenburg.

Auch während des Krieges wird das Technikum Altenburg, S.-A., eine unter Staatsaufsicht stehende, technische, höhere Lehranstalt, den Unterricht fortführen. Es umfaßt Ingenieur-Abteilungen für Maschinenbau, Automobilbau und Elektrotechnik, sowie Techniker- und Werkmeister-Abteilungen für Maschinenbau und Elektrotechnik. Ausserdem sind angegliedert eine Papiermacher-Fachschule und eine Gasmeisterschule sowie eine Chauffeurschule und Lehrwerkstätte. Aufnahmen für das am 15. Oktober d. J. beginnende Wintersemester 1914/15 finden bereits jetzt statt. Interessenten stehen ausführliche Programme und Jahresberichte durch das Sekretariat des Technikums Altenburg, S.-A., kostenlos zur Verfügung.

Postkarten und Briefpapier für die Lazarette.

Der Vorstand des Provinzialvereins Berlin des Vaterländischen Frauenvereins vom Roten Kreuz wendet sich in einem Aufrufe an die Papierverarbeitungs-Branche. Auf den Bahnhöfen sind Postkarten ebenso gesucht und beliebt wie andere Liebesgaben und in den Lazaretten fehlt es an Karten, Briefbogen und Briefumschlägen. Auch Bleistifte, Tintenfässer, Halter, Federn, Tinte sind begehrte Objekte.

Es bedarf wohl nur dieses Hinweises, um unsere Fabrikanten, Groß- und Kleinhändler zu einer Prüfung ihrer Läger und Hergabe von Schreibmaterial an unsere Soldaten und Verwundeten zu veranlassen.

Herzlicher Dank ist ihnen sicher!

Ausnahmetarif für Kohlen.

Mit Gültigkeit vom 10. September d. J. wird während des Kriegszustandes ein neuer Ausnahmetarif auf Grund der Sätze des Rohstoff-Tarifs für Steinkohlen, Braunkohlen, Koks und Briketts, die auf inländischen Wasserumschlagplätzen zu Wasser eingegangen und von hier mit der Eisenbahn weiter verfrachtet werden, sowie für Briketts und Koks, die in der Nähe eines Fluß- oder Kanalhafens hergestellt werden, eingeführt. Der Ausnahmetarif gilt von zirka 170 preußischen Stationen vorläufig nach den Stationen der preußisch-hessischen Staatsbahnen, großherzoglich-mecklenburgischen Friedrich-Franz-Eisenbahn, Kerkerbachbahn, Kreis Oldenburger Eisenbahn, Militär-Eisenbahn und oldenburgischen Staatsbahnen. Ueber die Beförderungsbedingungen und Höhe der Fracthsätze ist näheres zu erfahren im Verkehrsbureau der Korporation der Kaufmannschaft, Neue Friedrichstraße Nr. 53-56.

Verkehrsvermittelung mit ausländischen Firmen.

Deutsche Firmen, welche während der Kriegszeit mit ausländischen Firmen in rein geschäftlichen Angelegenheiten (Mitteilungen, Geldzahlungen, Uebersendung von Schriftstücken usw.) in Verbindung zu treten wünschen, aber durch den Kriegszustand an direktem Verkehr mit ihnen verhindert sind, wollen sich an den Handelsvertragsverein, Cöthener Straße 28/29, in Berlin, wenden.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die in der Vorwoche gemeldete leichte Belebung des Geschäfts hat in der letzten Woche angehalten. Durch die Siege unserer Truppen ist in weiteren Kreisen eine Beruhigung eingetreten, so daß hier und dort die Beschäftigung wieder aufgenommen worden ist. Zunächst handelt es sich noch um Anfänge, die keinen großen Umfang einnehmen. Immerhin ist es erfreulich, festzustellen, daß die weit um sich gegriffene Mutlosigkeit zu weichen beginnt. Energische und unternehmende Persönlichkeiten suchen den augenblicklichen Verhältnissen die günstige Seite abzugewinnen und mit Erzeugnissen herauszukommen, die den augenblicklichen Stimmungen und Regungen entsprechen. Das bedeutet für den Warenaustausch noch nicht viel, immerhin bringt es etwas Arbeit und verscheucht die zu Beginn des Krieges eingerissene Aengstlichkeit. Die ursprüngliche Vornahme vieler, recht ernsthafter Leute, dem Kriegszustande entsprechend sich einzuschränken und jede, nur einigermaßen mögliche Ausgabe zu sparen, weicht vor der Einsicht, daß darin häufig zu viel getan wurde und daß damit nicht der wirtschaftlichen Kraft des Vaterlandes, die auch erhalten werden muß, gedient ist. Auch in den trübsten Zeiten läßt sich ein gewisser Bedarf nicht beseitigen, wenn auch auf gewisse Zeit zurückstellen. Der Zeitpunkt, wo gewisse Dinge des notwendigen Bedarfs erneuert werden müssen, ist für bestimmte Artikel eben jetzt wieder eingetreten. Den Zeitverhältnissen entsprechend, wird mit größerer und schärferer Berechnung verfahren und alles, was auf Luxus oder auch nur Wohlleben deutet, nach Möglichkeit vermieden. Es scheint aber die Hoffnung nicht ungerechtfertigt, daß das Wirtschaftsleben sich weiter festigt und die anfangs so starken Befürchtungen nicht in dem erwarteten Umfang Wahrheit werden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Sicil. Schwefel ist weiter in ruhigem Verkehr, nur ist solcher jetzt höher notiert, wegen höheren Diskontzinsen und Kriegsversicherung. Indem England und Frankreich scharf die deutschen und österreichischen Handelsschiffe kapern oder vernichten, auch den neutalen Schiffen die Hafenplätze beider Staaten verbieten, sind die bezügl. Seeplätze bis auf weiteres ausgeschaltet. Deutschland und Oesterreich können dieserhalb nur noch beziehen nur ist solcher jetzt höher notiert wegen höherer neutralen Schiffsverkehr. Auf diesem Wege finden teilweise seitens Großhandel und div. Industrien dann und wann prompte Verschiffungen statt von Rohschwefel und Raffinaden. Hoffentlich schaffen

Digitized by Google

weitere günstige Erfolge auch auf der See im Verlauf diesem lästigen Verkehr freie Bahn zum Segen von Handel und Wandel, indem dieser Zustand lähmend auf fast ganz Europa ruht.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.60
» » » » IIIa » » »	9.45
» » » » IIIa cus » »	9.35
» » » » IIIa buona » »	9.25
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.60
» » » » br. inkl. Sack	11.05
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.30
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	11.65
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.60
» Floristella halbraff. gem. » » » »	10.80
» Rohschwefel gem. » » » »	10.65

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	11.95
» » gemahlen » 5/8 »	13.45
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.20
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.60
» » » » » » » I	5.35
» » » » » » » II	4.60
» » » » » » » III	4.35
» » » » » » » IV	4.15
» » » » » » » V	3.85
» » » » » » » VI	3.75
» China Clay weitere Nuancen 3.70 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.20
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	11.70
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	61.75—64.75
» » Natron, kristall. } Quant.	51.75—54.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.50
» » gemahlen » »	5.80
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.10
» » » » » gut	4.80
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.80
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.75
» » » 60/62 % » » »	18.75
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.05

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo in Fässern frei ab Hamburg netto Kasse 105.75—106.75

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen, alle Sorten amerik. Harz; auch steirische Talkumarten.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen Preise sind: B. Rm. 22,—, D. 22.20, E. 22.35, F. 22.50, G. 22,60, H. 22.70, J. 22.80, alles per 100 Kilo netto, inkl. Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, zur prompten Lieferung; Kassa abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl. Loko Ware kostet Rm. 79.— per 100 Kilo netto, inkl. Barrel, Original-Tara, ab Lager Hamburg; Kassa abzüglich 1 Proz.

Sachsen.

Die Geschäftslage hat sich im allgemeinen wenig verändert. Alle Betriebe, die Militärlieferungen haben, arbeiten mit Hochdruck, dagegen in den andern Zweigen, mit Ausnahme der Lebensmittelbranche, schleppt sich das Geschäft sehr dürftig hin. Gekauft wird fast nichts, und nur um die Arbeiter nicht ganz brotlos zu machen, lassen die Fabriken stundenweise arbeiten. Der Bedarf an Papier und Pappen ist daher ein sehr geringer. Die Holzstoffindustrie leidet darunter natürlich sehr.

Vorige Woche war der Wasserstand der Flüsse sehr schlecht, so daß stundenweise die Betriebe kaum leer gehen konnten.

Hessen-Nassau.

Das Abschlußgeschäft, das zu andern Jahren den Monat September in der Hauptsache ausfüllt, hat durch den Krieg insoweit gelitten, als viele Abnehmer oder deren Geschäftsleiter im Felde stehen und daher Anfragen unterlassen haben; im allgemeinen aber sind, wie in andern Jahren, auch diesmal die Anfragen reichlich eingegangen. Vielfach wird sogar berichtet, daß bei den Werken die Anfragen nicht geringer als in andern Jahren sind, ob es allerdings auch in diesem Umfange zu festen Bestellungen kommen wird, das ist schließlich ja noch eine andere Frage. Das Zeitungsgeschäft hat sich entschieden wieder etwas gebessert, und auch in den Druckereien ist wieder mehr zu tun. Die Nachfrage nach holzhaltigen Papieren ist daher auch vorderhand die stärkste; wie sich das Geschäft in holzschlifffreien Papieren anlassen wird, läßt sich noch nicht vorausbestimmen, man nimmt aber an, daß auch hierin das Geschäft schon in der nächsten Zeit vorankommen wird. Satiniert holzfrei, das stets in sehr großen Mengen im Markte gelegen hatte, ist jedenfalls nicht dringlich angeboten, was den Schluß zuläßt, daß bei der gebotenen eingeschränkten Erzeugung die Vorräte nach und nach geräumt werden können. Auch in holzfrei Druck ist es im großen ganzen zu umfassenden Lageransammlungen nicht gekommen; die Werke haben die Erzeugung sehr eingeschränkt, indessen fordert der Papiergroßhandel und auch durch ihn der Buchdruck größere Mengen holzfrei Druck an, weil die Weihnachtsarbeiten diesmal erheblich früher als sonst in Auftrag kommen. Geklagt wird über schlechtes Geschäft in holzfrei Schreib- und in Notenpapier, auch die Formulardruckereien sind durchweg schlecht beschäftigt, was sich natürlich in den Papierfabriken fühlbar macht. Die Meinung der Fabrikanten über die Wirkungen des Krieges geht noch immer auseinander; während der größere Teil der Meinung ist, daß nach dem siegreichen Vorgehen unsere Truppen das Papiergeschäft, namentlich das in Rotationspapieren, keinen Ausfall zur Herbst- und Weihnachtszeit erleiden wird, ist man verschiedentlich der Ansicht, daß man unter allen Umständen die Erzeugung der holzhaltigen Papiere nach jeder Richtung hin beschränken soll, weil sich das Inseraten- und damit natürlich auch das Zeitungsgeschäft in seiner Gesamtheit nicht heben werde. Diejenigen Fabrikanten, die solche Ansicht vertreten, kaufen so gut wie nichts ein, auch verhalten sie sich den Holzstoffangeboten gegenüber sehr ablehnend, selbst wenn ihnen preiswerte Offerten unterbreitet werden. Das ist aber entschieden zu weitgehend, denn Holzstoff kann beim besten Willen nicht billiger werden, weil die Holzzufuhren durch den Krieg wahrscheinlich auf längere Zeit hindurch beschränkt sein werden und daher Papierhölzer im Preise nicht billiger werden dürften, so daß auf billigere Holzstoffpreise

Digitized by Google

in nächster Zeit nicht zu rechnen sein wird. Die Nachfrage nach Pappen ist noch durchweg als genügend zu bezeichnen, die Kartonnagenindustrie ruft sogar recht lebhaft ab.

Skandinavien.

Holzstoff und Zellulose. Verschiedene Fabriken in Skandinavien haben ihren Betrieb einstellen müssen, da neue Zufuhren der erforderlichen Rohmaterialien, wie Kohlen, Schwefel usw., ausbleiben.

Die Ausfuhr von Zellstoff und Holzschliff aus Schweden und Norwegen war in den letzten beiden Wochen nur eine geringe, da nur wenig Dampfer infolge der Minengefahr bereit sind, den Transport zu übernehmen. — Von englischen Papierfabriken sollen kürzlich einige Partien Zellulose und Holzstoff für prompte Lieferung, namentlich in Norwegen, gekauft worden sein. Es verlautet, daß für prima ungebleichte Sulfit-Zellulose Preise von 160 bis 180 Kr. pro Tonne netto fob Ausfuhrhafen bezahlt worden sind. — Die Trockenheit dauert in Norwegen und Schweden an, so daß auch hierdurch die Produktion ungünstig beeinflußt wird.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung

Elberfeld. Elberfelder Papierfabrik, Aktiengesellschaft, mit dem Sitze in Elberfeld und Zweigniederlassung zu Zehlendorf-Berlin (Wannseebahn): Die am 19. August 1913 beschlossene Herabsetzung des Grundkapitals ist bis auf 2 400 000 M. erfolgt. Die gleichfalls beschlossene Erhöhung des Grundkapitals erfolgt nicht. Das Grundkapital zerfällt jetzt in 2400 Stück je auf den Inhaber und über 1000 M. lautende Aktien, darunter 2291 Stück Vorzugs- und 109 Stück Stammaktien.

Treuenbrietzen. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Papierfabrik Treuenbrietzen vorm. Wilhelm Seebald & Comp. G. m. b. H. in Treuenbrietzen soll die Ausschüttung einer ersten Quote erfolgen. Dazu sind 62 500 M. verfügbar. Zu berücksichtigen sind 1589,04 M. bevorrechtigte und 811 654,25 M. nichtbevorrechtigte Forderungen. Bestritten sind 500 M. bevorrechtigte und 28 175,04 Mark nichtbevorrechtigte Forderungen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Hallein. Die Kriegszeit hat für die hiesige Zellulosefabrik, welche rund 600 Arbeiter beschäftigt, Kohlenmangel zur Folge und außerdem fehlen für die Fabrik, welche ihre Produkte hauptsächlich im Auslande absetzt, die Exportmöglichkeiten. Ab Freitag, den 21. d. M., wird daher die Zellulosefabrik den Betrieb einstellen. Es sind alle möglichen Maßnahmen getroffen, um die schlimme Situation für die Arbeiterschaft der Zellulosefabrik

Kraftbraun
vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Brillantruß
— Paris Black —

Papierschwarz

Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Holzmehl
in weißer, faseriger Qualität fabriziert
Fr. Scherber,
Neidberg bei Königstein a. Elbe.

Gut eingeführter
Papiervertreter
sucht für **Paris und Nord-Frankreich** Verbindung mit Spezialfabriken für dünne geleimte und ungeleimte Sorten, Pergamentersatz, Pergamyn, Zeichenpapier und Pauspapier. Gefl. Offerten unter **P. F. 5573** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Gelegenheitskauf!
Größeres Quantum
Kartoffelmehl
wegen zu großem Vorrat, günstig abzugeben. Offerten unter **P. F. 5603** an die Exped. dieses Blattes erbeten.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen

Zurzeit vorteilhaftester und billigster Ersatz für Harz und tierischen Leim
Gerbleime
Konzentrierte Leime und kalt lösliche Holländerleime
Mitscherlichs Fabrik, Hof i. B.

Digitized by Google

zu mildern. So wurde ermöglicht, daß ein Viertel der Gesamtarbeiterschaft im Arbeitsverhältnisse verbleibt. Diese verbleibenden Arbeiter werden zum Teil für Notstandsarbeiten verwendet, während der andere Teil für den Lebensunterhalt der Familie ausreichende Unterstützungen erhält. Von der Kündigung wurden hauptsächlich die jungen und ledigen Arbeiter betroffen, von den Arbeiterinnen jene, deren Mann Verdienst hat oder als Einberufener für die Familie Staatsunterstützung genießt. Nach beendeter Krise ist den Entlassenen das Vorrecht der Wiedereinstellung eingeräumt.

Wien. Patria-Papier-Gesellschaft m. b. H. Gemischtwarenhandel, insbesondere der Vertrieb von Patriapapieren. Dr. Ernst Halbmayr als Geschäftsführer gelöscht. Neben dem verbleibenden Geschäftsführer Aladar Traub wurden Emil von Linhart, Direktor, und Johann Hannig, Prokurist, beide in Wien, als Geschäftsführer bestellt..

Todesfälle.

Bergisch-Gladbach. Am 23. August starb den Heldentod fürs Vaterland der Teilhaber der Firma Poensgen & Co., Papierfabrik Kieppemühle, Berg.-Gladbach, Herr Albert Poensgen, Oberleutnant der Reserve.

Brände.

Mariestad (Schweden). Während eines Gewitters schlug in der Papierfabrik Katrinefors, Aktiebolag, am 1. September der Blitz ein. Die Sulfitzellulosefabrik und Sortieranlage wurde vollständig zerstört, der übrige Fabrikkomplex gerettet. Die abgebrannten Gebäude waren für 42 000 Kr., die darin aufgestellten Maschinen für 123 000 Kr. versichert. A.

Kleine Mitteilungen

Frachtdampferverkehr mit Skandinavien. Außer der Hamburg-Amerika-Linie, die mit zwei Schiffen eine Route Lübeck—Kopenhagen—Malmö unterhält, hat jetzt auch Rederiaktiebolaget Svea in Stockholm einen Durchgangsverkehr von Hamburg via Lübeck nach Stockholm errichtet, da eine sichere direkte Verbindung mit Hamburg noch unmöglich ist. Die Güter werden von Hamburg auf dem Elbe-Trave-Kanal mit Prahm bis Lübeck und mit den Dampfern von Svea weiterbefördert. Güteranmeldungen nimmt in Hamburg H. M. Gehrckens an. A.

Schwedens Holzschliffausfuhr. Durch die sehr starke Nachfrage aus England ist schwedischer Holzschliff, wie aus Oestersund in Jämtland Ende August berichtet wird, schon von 30 auf 40 Kr. pro Tonne gestiegen. Er wird aus Jämtland über Trondhjem in Norwegen ausgeführt. Die Käufer tragen das Frachtrisiko und bezahlen im voraus. Die Verschiffung von Göteborg aus ist lebhaft geworden; so nahmen dort zwei Dampfer Ladung von Holzschliff ein, der ganz vom Ostseehafen Gefle mit der Eisenbahn verfrachtet war. A.

Beilagen-Hinweis.

Die Spezialfabrik für Pumpen und Gebläsemaschinen Carl Enke, Schkeuditz bei Leipzig, veranschaulicht in dem beiliegenden Prospekt ihre anerkannt leistungsfähigen Typen von Rotationspumpen für alle Flüssigkeiten, Turbinenpumpen für alle Leistungen und jede Förderhöhe, doppeltwirkende Plungerpumpen für alle Betriebsarten sowie Rotationsluftpumpen, die sich auch für Millspaughapparate an Papiermaschinen vorzüglich bewähren. Die zahlreichen Referenzen bestätigen den Ruf der Firma und ihrer Fabrikate aufs beste.

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 38-39 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 38-39
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer

Wieder zugelassene Chiffre-Anzeigen

Auf Grund der Bekanntmachung des Oberbefehlshabers in den Marken vom 22. August d. J. können nunmehr Chiffre-Anzeigen wieder aufgenommen werden, wenn sie folgenden Voraussetzungen entsprechen:

1. **Der Text darf weder ganz, noch teilweise chiffriert sein.**
2. **Die Chiffre wird, wie dies bei unserer Zeitschrift bisher schon geübt wurde, von unserer Geschäftsstelle gewählt (P. F. No....).**
3. **Die Namen und Adressen der Auftraggeber müssen unserer Geschäftsstelle in allen Fällen bekanntgegeben werden.**

Da die Innehaltung dieser Vorschriften nach der Bekanntmachung des Oberbefehlshabers in den Marken einer genauen Ueberwachung unterliegt, so wird gebeten, bei Aufgabe von Chiffre-Anzeigen obige Punkte sorgfältig zu beachten. »DER PAPIER-FABRIKANT«.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | BERLIN, 25. September 1914 | Heft 39

Inhalt:

Seite	
1024	Das Auftreten von Ringen an den Stirnseiten von Papierrollen
1025	Terpenstoffe als Nebenerzeugnisse der Zellstoffabrikation
1027—1038	Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page	
1024—1025	Bobines pour impression rotative
1026—1027	Les corps terpenique sous-produits de la fabrication de la pâte à papier
1027 - 1038	Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page	
1024—1025	Rolls of paper
1026—1027	Terpenes as by-products in the manufacture of chemical pulp
1027—1038	Markets — Miscellanea — Publications received

An unsere Leser.

Ein Krieg, wie er gegenwärtig von Deutschland und seinem treuen Bundesgenossen Oesterreich-Ungarn gegen die alten Feinde, vor allem aber gegen die geführt werden muss, die das wirtschaftliche Emporkommen Deutschlands mit neidischen und missgünstigen Augen betrachteten und die Vorherrschaft Deutschlands auf dem Gebiete der Kultur, der Wissenschaft und des Handels zu hintertreiben suchten, hat natürlich auch einen ganz bedeutenden Einfluss auf das wirtschaftliche Leben.

Handel und Verkehr stocken, die bedeutende Ausfuhr Deutschlands, die vielen Industrien zu ihrer Entfaltung verholfen hat, ist ganz oder teilweise unterbunden, so dass auch unser Papiergewerbe vielfach in seiner Leistungsfähigkeit beschränkt ist.

Es ist ja aber nicht daran zu zweifeln, dass unserer gerechten Sache der Sieg beschieden sein wird. Die bisherigen Erfolge unserer tapferen Truppen und ihrer Bundesgenossen lassen erhoffen, dass die Opfer, die gebracht werden müssen, nicht umsonst sein und uns einen Frieden sichern werden, der nicht gleich wieder durch Missgunst, Neid und Hass gestört werden kann. Unser Vaterland wird eine grosse Kaufkraft entwickeln, ebenso werden auch die früheren Handelsbeziehungen mit dem Auslande wieder angeknüpft und neue angebahnt werden.

Auch für uns brachte der Krieg eine gewaltige Umwälzung mit sich, es traten andere Fragen in den Vordergrund, der Inhalt unseres Blattes musste den Zeitverhältnissen angepasst werden. Wir haben uns unter erheblichen Opfern nach Kräften bemüht, den Zeitverhältnissen Rechnung zu tragen um unsern Lesern auch in der schweren Zeit Nutzen zu bringen.

Die Bemühungen werden wir fortsetzen und hoffen, sie immer mehr ausdehnen zu können, um bei dem zu erwartenden Aufschwung unserer Aufgabe, die Papierfabrikation in technischer und wirtschaftlicher Beziehung zu unterstützen und zu fördern, in jeder Weise gerecht zu werden.

Wir bitten deshalb unsere Abonnenten und Inserenten, auch ihrerseits unsere Zeitschrift in dieser schweren Zeit zu unterstützen und dies durch rechtzeitige Abonnementsbestellung sowie durch Aufgabe von Anzeigen zu bekunden.

„DER PAPIER-FABRIKANT."

Digitized by Google

Das Auftreten von Ringen an den Stirnseiten von Papierrollen.

Bei den meisten Umrollmaschinen der verschiedenen Systeme, in denen die Papierbahn beschnitten wird, kann man das Auftreten eines unangenehmen Schönheitsfehlers beobachten. Die Stirnseiten der klangfest gewickelten Rollen haben in den seltensten Fällen eine vollkommen glatte Fläche, sondern es treten in bestimmten, bei jeder Rolle gleichbleibenden Abständen Ringe auf, die ihnen das Aussehen einer Zielscheibe geben. Dieselbe Beobachtung kann man auch bei Rollapparaten an Papiermaschinen machen, wenn die beschnittene Bahn fest aufgewickelt wird. Dieser Schönheitsfehler spielt natürlich keine Rolle, wenn das Papier in der Fabrik selbst weiterverarbeitet wird; unangenehm wirkt er nur, wenn die beschnittenen Rollen, wie bei Druck- und Tapetenpapieren, in den Handel kommen.

Das Auftreten dieser nach bestimmten Regeln erscheinenden Ringe hat schon zu den verschiedenartigsten Vermutungen Veranlassung gegeben. Eine richtige Erklärung ist meines Wissens bisher noch nicht erfolgt. Jedenfalls glaube ich, daß nachstehendes viele Interessenten unter den Fachleuten finden wird.

Wie schon oben gesagt, treten die gewöhnlich zirka 10 mm breiten Ringe in bestimmten, gleichbleibenden Abständen auf, und zwar ist der Abstand eines Ringes vom nächsten immer gleich dem Radius des kleinsten Ringes. Angenommen, der erste Ring hat 200 mm Durchmesser, so hat der nächste 400, der dritte 600, der vierte 800 mm Durchmesser usw. Weiterhin kann man beobachten, daß der erste Ring zur Hälfte vortritt und zur andern Hälfte hinter die glatte Fläche der Rollenstirnseite zurücktritt. Dieses Vor- und Zurücktreten des Ringes wiederholt sich beim zweiten Ring zweimal, beim dritten dreimal, beim vierten viermal usw.

Der Grund für das Auftreten dieser merkwürdigen Ringe ist nun bei den an allen modernen Umrollmaschinen gebräuchlichen Tellermessern zu suchen, und zwar bei den auf der Welle festsitzenden, also nicht federnden Messern. Bei den verschiedensten Umrollern konnte ich nun die Beobachtung machen, daß diese Tellermesser „schlagen", d. h. daß die schneidende Peripherie senkrecht zur Papierlaufrichtung Hin- und Herbewegungen von zirka ½ bis 1 mm macht. Die Folge dieses Schlagens ist natürlich ein ungerader Schnitt. Ein schiefsitzendes Tellermesser wird immer eine wellenförmige Schnittlinie (Wellenlänge = Umfang des Messers) erzeugen. Beim Aufrollen des so beschnittenen Papiers wird der Fehler zunächst nicht in Erscheinung treten, da durch das Aufeinanderlegen der Papierlagen die vor- oder zurücktretenden Teile der Schnittlinie verdeckt werden. Der erste kritische Punkt wird erst dann eintreten, wenn der Rollendurchmesser dem Durchmesser des Tellermessers gleichkommt. Es werden sich dann sowohl die vor- wie auch die zurücktretenden Teile der wellenförmigen Schnittlinie genau aufeinander legen. Durch diesen Vorgang ist das Entstehen des ersten Ringes zu erklären. Dasselbe Spiel wiederholt sich nun auch, wenn der Rollendurchmesser das Zwei-, Drei- und Vierfache des Messerdurchmessers erreicht, nur daß dann das Vor- und Zurücktreten der Ringe zwei-, drei- und viermal erfolgt. Der Beweis der Richtigkeit meiner Erklärung liegt in der Eigentümlichkeit des Auftretens der Ringe selbst. Jeder Fachmann wird aber auch feststellen können, daß der erste Ringdurchmesser immer gleich dem des bei ihm gebräuchlichen Tellermessers ist.

In den meisten Fällen war, wie ich konstatieren mußte, der Grund für das Schlagen der Messer an deren Befestigung, nicht aber an der Messerwelle selbst zu suchen, da die letztere nicht den geringsten Spielraum hatte. Die Befestigung der Messer resp. der dazu gehörigen Büchse geschieht meist durch eine Stellschraube. Es ist sehr wahrscheinlich, daß durch das feste Anziehen dieser Schraube eine schiefe Stellung des Tellermessers bedingt wird, andernfalls ist aber auch die Möglichkeit vorhanden, daß sich die ursprünglich genau gearbeiteten Messer beim Härten verziehen. Im übrigen werden die Konstrukteure wohl Mittel finden, diesem Uebelstande abzuhelfen. H. Ritter.

Bobines pour impression rotative.

Tous les hommes de métier connaissent le désagréable inconvénient provenant de la formation, aux faces de tête des bobines pour impression rotative, d'anneaux profonds ou élevés. La cause de leur formation est toutefois moins connue.

Rolls of paper.

Every expert will be acquainted with the disagreeable recessed or projecting rings at the ends of rolls of paper, but few are acquainted with the cause of this defect.

According to exact observations these rings about 10 mm. broad occur at certain

Digitized by Google

D'après des informations exactes, ces anneaux, d'environ 10 m/m de large, apparaissent à des intervalles égaux d'une manière déterminée et la distance séparant un anneau du suivant reste toujours égale au rayon de l'anneau le plus petit. En outre, le premier anneau est en saillie pour moitié et en retrait pour l'autre moitié de la surface de la face de tête de la bobine. Cette saillie et ce retrait de l'anneau ont lieu deux fois dans le deuxième anneau, trois fois dans le troisième etc.

Mes observations m'ont permis d'établir que ce défaut doit être recherché dans les couteaux circulaires forme assiette de la bobineuse, notamment dans les couteaux fixes, non dans les couteaux à ressort. Comme ces couteaux ne sont fixés le plus souvent que par une seule vis de rappel, on peut constater souvent l'inclinaison de la boite qui les enserre et par suite des couteaux y contenus. Mais une inclinaison signifie un flottement du couteau, c'est-à-dire que la périphérie coupante du couteau exécute de petits mouvements de va-et-vient de ½ à 1 m/m perpendiculairement au sens du mouvement du papier. Il en résulte une ligne de section ondulée, la longueur des ondulations étant égale au pourtour du couteau. Au bobinage du papier ainsi coupé, le défaut ne se remarque pas tout d'abord, parce que les parties en saillie et en retrait de la ligne de section sont recouvertes par la superposition des couches de papier. Le premier anneau n'apparait qu'au moment où le diamètre de la bobine devient égal à celui du couteau circulaire. Alors les parties en saillie et en retrait de la ligne de section se superposent exactement et forment ainsi les anneaux en question.

Les couteaux ayant subi un gauchissement à la trempe peuvent être aussi la cause de ce défaut.

equal distances, and the distance of one ring from the next is always equal to the radius of the smallest ring. Further, half of the first ring projects in front of, and the other part recedes behind, the surface of the end of the roll. The ring projects and recedes twice in the second ring, three times in the third ring and so on.

My observations have shown that this defect is always to be found in the circular cutters of the reeling apparatus, namely in the stationary and not in the elastic. As these cutters are mostly attached on the shaft with only one set-screw in most cases, the bushing and with it the cutter is mounted slantwise. Such a position however means irregular motion of the cutter, i. e. the cutting periphery of the blade moves to and for a distance of ½ to 1 mm. at right angles to the direction of motion of the paper. The consequence is a wavy cut, the length of the wave being equal to the periphery of the blade. When rolling up paper cut in this manner the defect is not noticed at first, as the projecting and receding parts of the cut are covered by the superposed layers of paper. The first ring will show itself when the diameter of the roll is equal to the diameter of the cutter. The projecting and receding parts of the cut then register exactly and thus form the mentioned rings.

When hardening, twisted disc cutters may also be the cause of this defect.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Terpenstoffe als Nebenerzeugnisse der Zellstoffabrikation.

Veranlaßt durch den Artikel des Dr. A. Luttringer: „Terpenstoffe als Nebenerzeugnisse der Zellstoffabrikation" im „Papier-Fabrikant" Nr. 25A, möchte der Unterzeichnete seine Erfahrungen auf diesem Gebiete mitteilen.

In den Sulfatzellstoffabriken, in denen ich Reinigungsanlagen für Terpentinöl, Methylalkohol, Ammoniumsulfat und flüssiges Harz gebaut habe, werden Abfälle von Sägemühlen, bestehend aus etwa 70 Prozent Kiefern- und 30 Prozent Fichtenabschnitte, verarbeitet. Hierbei war die Ausbeute an reinem Terpentinöl etwa 5 kg auf die Tonne Zellulose. Wenn das Kondensat von den Kochern nach dem Abscheiden des Terpentinöls nach Bergströms Methode auf Methylalkohol verarbeitet wird, gewinnt man auch einen Teil des als Emulsion in obengenanntem Kondensat enthaltenen Terpentinöls. In der Sulfatzellulosefabrik von W. Gutzeit & Co. in Kotka (Finnland) wurde hierbei etwa 1,3 kg rohes Terpentinöl auf die Tonne Zellulose erhalten, worin 45 Prozent oder 0,545 kg reines Terpentinöl enthalten waren. Das übrige besteht zum größten Teile aus Methylsulfid; es ist aber möglich, daß die letztgenannten Ausbeuten in dieser Fabrik künftig vermehrt werden können.

Was nun das Methylsulfid betrifft, so

Digitized by Google

hat es, soviel ich weiß, zurzeit keine Anwendung in der Technik. Vielleicht könnte es als Betäubungsmittel verwendet werden. Bei einem Versuch, einen Arbeiter, der von Methylsulfid betäubt worden war, zu retten, verlor ich selbst sehr schnell und ohne irgendwelches unangenehmes Gefühl das Bewußtsein. Nachdem ich etwa sieben Minuten ohne Bewußtsein gelegen hatte, fühlte ich weder Uebelsein noch einen Reiz zum Husten, wie es bei Chloroform und Aether der Fall ist. Es wäre vielleicht gut, wenn irgendein Physiologe diese Sache untersuchen wollte. Mit Bezug auf das Reinigen von Sulfatterpentinöl bin ich überzeugt, daß die Bergström-Fagerlindsche Methode die vorteilhafteste ist. Diese Methode gründet sich in der Hauptsache auf ein scharfes Fraktionieren und in zweiter Hand auf die Behandlung mit Chemikalien. Es handelt sich ja um das Wegschaffen von niedrigsiedenden Stoffen, wie Methylmerkaptan, Methylsulfid und Methyldisulfid, deren Siedepunkte relativ weit unterhalb der der Terpene liegen. Unter der Voraussetzung, daß man Dampf von genügend hohem und konstantem Druck hat, um ohne Vakuum destillieren zu können, wodurch die schärfste Fraktionierung erhalten wird, können mittels eines für den Zweck geeignet gebauten Kolonnenapparats mit hoher Kolonne (F. Heckmann, Berlin) diese Stoffe aus dem meist stinkenden Sulfatterpentin abgeschieden werden. Zur Entfernung von Ammoniak, Aminen und Amiden leistet die Schwefelsäurebehandlung guten Dienst.

Professor Klasons Zweifel in bezug auf die Verwendbarkeit der Bergström-Fagerlindschen Terpentinreinigungsmethode dürfte folglich nicht ernst zu nehmen sein.

Je älter der Sulfatterpentin ist, desto mehr sind die übelriechenden Anteile verdichtet und oxydiert. Wenn ein solches Oel erst durch Destillation von den verharzten Bestandteilen befreit wird, kann man es ohne Uebelstand mit Schwefelsäure behandeln und wird hierbei mit Leichtigkeit eine erstklassige Ware erhalten. Behandelt man dagegen ein verharztes altes Oel ohne weiteres mit 50-prozentiger Schwefelsäure, so wird das Resultat sicher schlecht, und in diesem Punkte hat wohl Professor Klason recht.

Für die Fabrikanten von flüssigem Harz wäre es von großem Nutzen zu wissen, für welche verschiedenen Zwecke dieses zurzeit in England und Deutschland, wohin die größten Mengen gehen, Verwendung findet. Außer den von Dr. Luttringer angeführten Verwendungsarten: Papierleimung und Harzölfabrikation, kann ich die Fabrikation von Konsistenzfett hinzufügen, aber es wäre von Interesse, wenn die geehrten Leser dieser Zeitschrift ihre Erfahrungen mitteilen wollten.

Aus dem raffinierten Tallöl, das wir in den hiesigen Fabriken mit einem Versuchsapparat erhalten haben, ist Seife, und von einer bestimmten Fraktion ein sehr beliebter Glaserkitt hergestellt worden. Das Oel läßt sich auch hydrieren oder härten und man kann dann Kernseife aus ihm herstellen. Die reinen Harzsäuren können mit großer Wahrscheinlichkeit in der Lackfabrikation zur Herstellung von Glyzerinestern sowie Kalk, Kupfer und andern Harzsäureverbindungen verwendet werden. Das Pech dürfte wohl als Isoliermittel für elektrische Kabel Verwendung finden können.

Es wäre zu wünschen, daß die vielen Verwendungsmöglichkeiten des flüssigen Harzes in weiten Kreisen bekannt werden, und daß das geheimnisvolle Dunkel, mit welchem die Käufer der Ware sich bis jetzt zu umgeben verstanden, in einer nahen Zukunft aufgehellt wird, damit die Fabrikanten von Tallöl einen annehmbaren Preis für ihr Produkt erhalten können. Wie es jetzt liegt, lohnt es sich kaum, dasselbe herzustellen, und doch hat das im Oel enthaltene Fett einen doppelt so hohen Wert, als der jetzt erhaltene Preis darstellt.

A. Hellström.

Les corps terpéniques sous-produits de la fabrication de la pâte à papier.

A l'article ayant paru sous ce titre dans le „Numéro Spécial" de 1914, il convient d'ajouter ce qui suit.

De la lessive épuisée des fabriques de pâte sulfate travaillant 70 % de pin sylvestre et 30 % d'épicéa, on peut retirer 5 kgr. d'huile de térébenthine pure par tonne de pâte. Le condensat des lessiveurs permet de retirer encore 0,545 kgr. de térébenthine pure. Cette quantité est contenue dans 1,3 kgr. de térébenthine brute par tonne de pâte, le reste se composant surtout de sulfure de méthyle.

Terpenes as by-products in the manufacture of chemical pulp.

The article contained in the Festival Number 1914 is supplemented as follows:

5 kg. pure turpentine oil per ton of chemical pulp can be obtained from the waste wash of sulphate pulp mills which use 70% pine and 30% spruce. Additional 0.545 kg. pure turpentine oil can be recovered from the condensate of the digesters. This quantity is contained in 1.3 kg. crude turpentine oil per ton chemical pulp. The residue principally consists of methyl sulphide.

At the present time methyl sulphide is

Digitized by Google

Actuellement, ce dernier corps n'a aucune espèce d'emploi dans la technique; l'auteur du présent article connaît son action stupéfiante pour l'avoir appris à ses dépens. Il est donc bon de faire à ce sujet des recherches sur le sulfure de méthyle. La méthode la plus avantageuse pour épurer la térébenthine sulfate brute est celle de Bergström-Fagerlind. D'après celle-ci, la térébenthine brute doit être d'abord fractionnée fortement, ce qui provoque le dégagement du mercaptan de méthyle, du sulfure de méthyle et du bisulfure de méthyle, tous bouillant plus facilement que les terpènes. Un traitement avec de l'acide sulfurique fait disparaître l'ammoniaque, les amines et les amides.

La vieille térébenthine sulfate oxydée doit toujours, avant le traitement avec de l'acide sulfurique, avoir été débarrassée de sa résine par distillation. La résine liquide (Tallöl) est employée pour le collage du papier, la fabrication des oléo-résines et de la graisse consistante. Le Tallöl raffiné peut être aussi transformé en savon, en mastic de vitrier et pourra être employé probablement aussi pour la fabrication du vernis. La poix est utilisée comme matière isolante dans la fabrication des câbles électriques.

Le prix actuel du Tallöl ne laisse pas espérer que la fabrication en soit rémunératrice dans la plupart des cas.

not used at all in the arts. The author of this has had personal experience of the narcotic action of the same. It would therefore appear advisable to investigate methyl sulphide in this respect. The most advantageous method of purifying crude sulphate turpentine oil is that of Bergström-Fagerlind. The crude turpentine is first carefully subjected to fractional distillation. Methyl mercaptane, methyl sulphide and methyl disulphide, all of which boil more readily than the terpenes, escape. For the removal of ammonia, amines and amides treatment with sulphuric acid follows.

Old oxidised sulphate turpentine must always have the rosin removed from it by distillation before being treated with sulphuric acid. The liquid rosin is used for sizing paper and for making rosin-oil grease and consistent grease. Refined pine oil can be used in making soaps, putty and probably also in the manufacture of varnish. The pitch is used as insulating material in the manufacture of cables.

In most cases the manufacture of pine oil is not likely to be profitable at the present price.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

An unsere Leser!

Der am 15. August d. J. gegründete **Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach** hat seit seinem Bestehen außerordentlich fleißig und erfolgreich gearbeitet und wöchentlich zwei mehrstündige Sitzungen abgehalten. In den Sitzungen beschäftigt er sich mit allen für die Papierherstellung, die Papierverarbeitung und den Papierhandel in der Kriegszeit hervortretenden Fragen, wie aus den in unserer Zeitschrift veröffentlichten Berichten zu ersehen ist.

Wir werden diese Berichte auch fernerhin nach Möglichkeit zur Kenntnis unserer Leser bringen und nur bei Angelegenheiten kürzer referieren, die nicht direkt die Papierherstellung betreffen, wenn wir hierzu im Interesse der Aktualität unserer Zeitschrift gezwungen sind.

Wir sind aber gern bereit, über die betreffenden Punkte und jede andere Frage auch direkt Auskunft zu erteilen bzw. sie durch unseren Herrn Georg Elsner, der dem Kriegsausschuß angehört, beantworten oder dem Kriegsausschuß vorlegen zu lassen.

Redaktion und Verlag des „Papier-Fabrikant".

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift über die 8. Sitzung vom Donnerstag, 10. September, im Papierhaus.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Fritz Berliner, Rudolf Bergmann, Emil Buchholtz, Dr. Martin Cohn, Generalsekretär Ditges, Georg Elsner, Siegmund Ferenczi, Frank (von der Feldmühle), Dr. L. Hagelberg, Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Geheimrat Dr. Hofmann, Emil Jacobsohn, Max Krause, Dr. Kubatz, Wilh. Otte, Direktor Reuther, Paul Theodor Richter, E. Schartiger, Robert Teuber (von der Feldmühle), E. Wegener. Entschuldigt fehlten die Herren: Kommerzienrat Brückner, Calbe, Kommerzienrat Dr. L. Gottstein, Berlin, und Schneider, Berlin.

Der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, eröffnete die Sitzung um 4¼ Uhr.

1. Eingänge.

Zunächst wurden einige Mitteilungen allgemeinen Charakters und Eingänge verschiedener Art vorgetragen.

Digitized by Google

Ein Angebot einer großen Papierfabrik, wonach sich verschiedene Beamte und Arbeiter der Papiermacherei zur Ausfüllung frei gewordener Stellungen meldeten, wurde verlesen.

Herr Generalsekretär Ditges teilte mit, daß er sich dieses Angebots zur Besetzung frei gewordener Stellen bedienen würde.

Sodann machte Herr Bergmann dem Kriegsausschuß davon Mitteilung, daß an jedem Montag, Mittwoch und Freitag zwischen ½12 und 1 Uhr beim Postamt 17 zu Berlin, Fruchtstraße, offene Briefe in fremden Sprachen gegen eine Bescheinigung der Handelskammer zu Berlin, daß es sich bei den absendenden Firmen um vertrauenswürdige Firmen handele, angenommen würden. Diese Briefe brauchen nicht übersetzt zu werden.

Es wurde angeregt, den in der Provinz ansässigen Firmen des Papierfachs anheim zu geben, die Einführung einer ähnlichen Einrichtung in ihren Niederlassungsorten, zum wenigsten in den größeren Städten, zu beantragen.

2. Urheber- und Erfinderschutz.

Herr Generalsekretär Ditges hat in seinen später noch zu erwähnenden Ausführungen über die Veränderung des Rechtszustandes im Auslande infolge des Kriegsausbruches auf die Ungültigkeitserklärung deutscher Patente in England und Frankreich hingewiesen; er hat eine Auslassung des Justizrats Fuld in der „Kölnischen Zeitung" vom 29. August 1914 angeführt. Auf diesen Hinweis war bereits am 3. September aufmerksam gemacht worden; es ist aber betont worden, daß möglicherweise andere Auffassungen hierüber bestehen könnten. Infolgedessen hat Herr Generalsekretär Ditges die Meinung des Kaiserlichen Patentamtes eingeholt, die in den „Kriegsmaßnahmen der fremden Staaten" (die wir unseren Lesern gern zugänglich machen. Red.) gleichfalls eingehend dargestellt worden ist. Eine schriftliche Aeußerung des Kaiserlichen Patentamtes hierzu ist noch zu erwarten.

Herr Dr. Hagelberg überreichte hierzu eine Aeußerung des Verbandes Deutscher Steindruckereibesitzer, Abteilung Fachverband, Leipzig, die folgendermaßen lautet:

„In Nr. 182 des ‚Deutschen Reichsanzeigers und Königlich Preußischen Staatsanzeigers' vom 5. August 1914 hat der Präsident des Kaiserlichen Patentamtes die Bekanntmachung erlassen, daß die vom Kaiserlichen Patentamt in Patent-, Gebrauchsmuster- und Warenzeichensachen verfügten Fristen um drei Monate verlängert worden seien, um zu vermeiden, daß die Anmeldungen von Patenten als zurückgenommen gelten, wenn sich der Patentsucher auf den Vorbescheid nicht rechtzeitig erklärt. Sollte innerhalb der Frist von drei Monaten der Krieg nicht beendet sein, so steht nichts im Wege, die gewährten Fristen noch weiter zu verlängern. Anders ist dies in bezug auf die Termine der Jahresgebühren; hier ist das Patentamt durch das Gesetz gebunden. § 8 des Patentgesetzes bestimmt, daß die Jahresgebühr für ein Patent zu Beginn jedes Patentjahres zu entrichten ist, und daß das Patentamt lediglich dann eine Stundung gewähren könne, wenn es sich um die Taxe für das erste und zweite Jahr der Dauer des Patentes handelt und um einen Patentinhaber, der seine Bedürftigkeit nachweist. In allen Fällen, in denen diese Voraussetzungen fehlen, erlischt das Patent, wenn die Gebühr nicht rechtzeitig eingezahlt wird. Diese Bestimmung galt schon in Friedenszeiten als hart. Sie erscheint noch härter in Kriegszeiten, in denen die Barmittel rar sind, und in denen viele ihre Rechte durch ihre Einberufung überhaupt nicht wahren können."

Es wurde beschlossen, Vorstellungen im Sinne dieses Schreibens beim Kaiserlichen Patentamt zu erheben.

3. Rechtszustand im Ausland.

Herr Generalsekretär Ditges trug den Inhalt seiner bereits in der vorigen Sitzung vorliegenden Ausführungen über den Kriegszustand in den fremden Staaten und die hierzu noch notwendig gewordenen Abänderungen vor.

Es wurde beschlossen, diese Ausführungen, wozu noch einige kleine Abänderungen vorgeschlagen wurden, in den Fachzeitschriften zu veröffentlichen. (Wir sind gern bereit, unseren Lesern dieselben zu übermitteln. Red.)

4. Kriegsversicherung.

Herr Dr. Kubatz berichtete, daß er versucht hätte, sich nach dem Beschlusse der letzten Sitzung des Kriegsausschusses mit dem Deutschen Versicherungs-Schutzverbande in Verbindung zu setzen, daß aber nähere Erkundigungen infolge der Abwesenheit des Geschäftsführers des genannten Verbandes nicht möglich gewesen wären. Infolgedessen konnte der Geschäftsführer des Deutschen Versicherungs-Schutzverbandes an der Sitzung nicht teilnehmen.

Im übrigen berichtete Herr Dr. Kubatz eingehend über die ihm zugeteilten Fragen. (Den Wortlaut machen wir unseren Lesern auf Wunsch gern zugänglich. Red.)

Nachdem noch Herr Krause zu diesen Ausführungen bemerkt hatte, daß man den Verträgen mit den englischen Transportversicherungsgesellschaften die ernsthafteste Aufmerksamkeit schenken sollte (nach seinem Wissen wäre von dem Verband Deutscher Transportversicherungsgesellschaften ein Prämiensatz von 3 v. H. bis auf weiteres als maßgebend erklärt worden, und die Aufhebung dieses Satzes wäre erst dann zu befürchten, wenn Holland oder Schweden in den Krieg verwickelt würden), wurden nachstehende Beschlüsse gefaßt:

Es soll dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie empfohlen werden, an die deutschen Lebens- und Transportversicherungsgesellschaften ein Gesuch zu richten, sich den Versicherungsnehmern gegenüber möglichst entgegenkommend zu verhalten.

5. Verschiedenes.

a) Ueber die Möglichkeit der Aufrechterhaltung des deutschen Außenhandels fand eine vertrauliche Besprechung statt. Herr Generalsekretär Ditges berichtete über seine Besprechung, die er mit den Vertretern des Großen Kriegsausschusses und mit den maßgebenden Behörden über diese Frage abgehalten hätte. Von anderer Seite wurde hervorgehoben, daß sich eine erhebliche Besserung der Aussichten auf diesem Gebiete seit der letzten Sitzung vollzogen hätte, daß sich auch die Sachlage alle Tage änderte, und daß sich daher allgemeine Verhaltungsmaßregeln kaum aufstellen ließen. — Es wurden nachstehende Beschlüsse gefaßt:

1. Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach soll in dieser wichtigen Frage in möglichst enger Verbindung mit dem Großen Kriegsausschuß für die deutsche Industrie bleiben.
2. Die Fachverbände sollen diejenigen Mitglieder, die für diese Frage Interesse haben, auffordern, sich in jedem einzelnen Fall an die Geschäfts-

Digitized by Google

führung zu wenden, die sie nach Möglichkeit beraten wird.

b) Bei dieser Gelegenheit kam der Brief einer großen Papierfabrik zur Verlesung, die im Hinblick auf den Uebergang der bisher auf dem Wasserwege erfolgten Versendung auf die deutschen Eisenbahnen beantragte, der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach möchte eine Herabsetzung der Eisenbahnfrachten durch die Eisenbahnverwaltungen beantragen. Der Kriegsausschuß für das Papierfach erklärte einen solchen Antrag für vollständig aussichtslos; die deutschen Eisenbahnverwaltungen würden sich in einer Zeit, in der ihre Einnahmen ohnehin so stark zurückgegangen oder verschwunden wären, unter keinen Umständen dazu verstehen, eine Frachtermäßigung eintreten zu lassen.

c) Ueber die Beschaffung von Teeröl sollen noch Ermittelungen angestellt werden.

d) Herr Krause machte Mitteilung davon, daß die den am Kriege teilnehmenden Angestellten oder deren zurückgebliebenen Anverwandten gezahlten Unterstützungen vom Reichsversicherungsamt als Gehälter betrachtet wurden. Infolgedessen verlange das Reichsversicherungsamt, daß der Arbeitgeber nicht nur die 4. v. H. für Angestelltenversicherung bezahle, die auf den Arbeitnehmer entfallen, sondern auch noch die dem Angestellten obliegenden 4. v. H. des Gehalts. Es wurde infolgedessen empfohlen, den Angestellten unter Weiterzahlung der bisherigen Unterstützung aus seiner Stellung abzumelden.

e) Herr Ashelm teilte mit, daß der zuständige Schulrat ihm bei einem persönlichen Besuche erklärt hätte, die die Verwendung von Lehrmitteln einschränkende Verfügung beruhe auf einer Anweisung des Oberbürgermeisters von Berlin, an den eine Eingabe wegen deren Abänderung zu richten wäre.

Herr Dr. Kubatz wurde mit der Abfassung dieser Eingabe beauftragt.

f) Ein Mitglied des Kriegsausschusses führte Klage darüber, daß den Handlungen die Möglichkeit, Krockiermaterial zum Heere zu schicken, abgeschnitten worden wäre. Es wurde der Rat erteilt, dieses Material durch die vorgesetzte Militärbehörde an die Empfänger zu schicken.

g) Seitens einer Papierfabrik ist an den Kriegsausschuß eine Beschwerde gelangt, daß die Ermächtigung der Reichsbank, bei Nichteinlösung von Wechseln die 30-Tage-Fristverlängerung in Anwendung zu bringen, in Wirklichkeit nicht oder nur wenig geübt wird.

Auf diesen Brief hin wurde von Herrn Bergmann folgender Bescheid der Handelskammer Berlin vorgetragen, der auch für weitere Kreise des Papierfachs von Interesse sein dürfte:

„Zu dem Schreiben der Firma X. gestatte ich mir, zu erwidern, daß die Diskonto-Gesellschaft bei Fristgewährung ein Formular folgenden Inhalts versendet:

„Die uns früher gesandten, untenstehend aufgeführten Wechsel sind nicht bezahlt worden."

„Laut Verordnung des Bundesrats vom 6. August 1914 wird die Protestfrist, soweit sie nicht am 31. Juli 1914 abgelaufen war, um 30 Tage verlängert."

„Falls wir nichts Gegenteiliges von Ihnen hören sollten, werden wir die Wechsel 30 Tage nach dem ursprünglichen Verfalldatum wieder vorzeigen und mangels Zahlung den Wechselbetrag zuzüglich 6 v. H. Zinsen vom ursprünglichen Verfalltage bis zum Tage der Protesterhebung protestieren lassen."

„Für Spesen belasten wir Sie mit M. . . . ."

In gleicher Weise dürften auch die anderen Großbanken verfahren. Ich möchte dazu bemerken, daß das Recht, dem aus dem Wechsel Verpflichteten Frist zu geben, allein dem Wechselinhaber zusteht. Eine Verpflichtung, eine solche Frist zu gewähren, ist durch die Erstreckung der Protestfristen nicht begründet. Die unmittelbare Benachrichtigung von dem Zahlungsaufschub an den Aussteller dürfte häufig auch auf tatsächliche Schwierigkeiten stoßen, sofern nämlich aus dem Wechsel dann Wohnort und Wohnung des Ausstellers nicht klar hervorgeht."

Die nächste Sitzung soll am Donnerstag, den 17. September 1914, nachmittags 4 Uhr, stattfinden.

Der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, schloß die Sitzung mit Worten des Dankes an die Teilnehmer.

Niederschrift über die 9. Sitzung am Donnerstag, 17. September 1914, in Berlin, im Papierhaus.

Anwesend sind die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, E. Buchholtz, Rudolf Ditges, Assessor Feibelsohn, Ferenczi, Ludwig Frank, Eugen Hager, Geheimrat Dr. Carl Hofmann, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Dr. Kubatz, Dr. Lejeune-Jung, Direktor Carl Müller, Oscar Reuther, Ernst Schneider, Rob. Teuber, E. Wegener. Mit Entschuldigung fehlen die Herren: Kommerzienrat Brückner, Georg Elsner, Franz Francke, Dr. Hagelberg, Dr. Hankwitz, E. Jacobsohn, Hermann Richter, Schartiger.

Der Vorsitzende, Herr Rudolf Bergmann, eröffnet die Sitzung um 4¼ Uhr und stellt den zum erstenmal erschienenen Herrn Dr. Lejeune, stellvertretenden Geschäftsführer des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, den Anwesenden vor.

I. Eingänge.

1. Herr Bergmann macht zunächst einige vertrauliche Mitteilungen.

2. Herr Dr. Hagelberg, der an der Sitzung nicht teilnehmen konnte, hat dem Ausschuß das nachstehende Schreiben des Verbandes Deutscher Steindruckereibesitzer, Abteilung Fachverband, Leipzig, übermittelt:

Vor kurzem brachten die Leipziger Zeitungen einen Hinweis, daß nach einer Verfügung des Ministeriums des Innern die Abbildung eines Kreuzes, das der Form nach und durch die Kenntlichmachung der silbernen Einfassung dem Eisernen Kreuze ähnlich ist, nicht statthaft sei. Todesanzeigen gefallener Militärs dagegen dürften in üblicher Weise mit dem Kreuze versehen werden.

Da verschiedene Firmen der Papier- und Druckbranche schon verschiedentlich Waren hergestellt haben, die das Bildnis des Eisernen Kreuzes — sei es einzeln, sei es in Verbindung mit anderen Bildzeichen — tragen, so haben wir auf Veranlassung eines Mitgliedes dem Ministerium des Innern eine Eingabe übersandt, weitere Ausnahmen von der Verfügung in bezug auf Erzeugnisse der Papier- und Druckbranche zu gestatten.

Leider ist es unseren Bemühungen noch nicht gelungen, festzustellen, ob ein ähnliches Verbot auch in den anderen Bundesstaaten besteht. Die Verfügung des sächsischen Ministeriums stammt aus dem Jahre 1899 und ist erlassen worden, weil der Verband von Kriegsveteranen das Eiserne Kreuz in sein Wappen aufnehmen wollte.

Wir würden Ihnen zu Dank verbunden sein, wenn Sie diese Angelegenheit in dem Kriegsaus-

Digitized by Google

schuß für das Papierfach zur Sprache bringen würden, um zu prüfen, ob und in welchen Bundesstaaten ein solches Verbot wie in Sachsen erlassen worden ist.

Hierzu hat Herr Dr. Hagelberg geschrieben:

Mir ist von einem Verbote, betreffend die Anwendung des Eisernen Kreuzes für Verzierungszwecke der Industrie nichts bekannt; ich selbst habe auch das Eiserne Kreuz verschiedene Male für industrielle Zwecke angewendet, ohne auf irgendwelche Schwierigkeiten zu stoßen. Immerhin wäre es bei der Verbreitung dieses Ornaments sicher unangenehm, wenn an dem Verbot etwas Wahres wäre. — Ich bitte daher, baldmöglichst Recherchen einzuleiten und bemüht zu sein, daß ein etwa bestehendes Verbot aufgehoben wird.

Nach Mitteilung des Herrn Krause hat der Mitteldeutsche Papierindustrie-Verein, Zweigverein des Papierindustrie-Vereins, sich in derselben Angelegenheit am 11. September mit einer Eingabe an das Königliche Sächsische Ministerium des Innern gewendet und hat auch den Papierindustrie-Verein gebeten, ebenfalls vorstellig zu werden. Herr Krause empfiehlt, durch den Kriegsausschuß beim sächsischen Ministerium des Innern gegen das Verbot Einspruch zu erheben. Der Antrag wird angenommen.

Herr Direktor Kraemer weist darauf hin, daß auch das Rote Kreuz nicht benutzt werden darf, widrigenfalls Beschlagnahme der betreffenden Waren zu gewärtigen ist. Die Abbildung des Roten Kreuzes dürfe nur für die amtlichen Veröffentlichungen der Organisationen des Roten Kreuzes verwendet werden.

3. Infolge der in der Niederschrift über die 8. Sitzung des Ausschusses enthaltenen Mitteilung über Beschaffung von Teeröl, ist dem Herrn Vorsitzenden des Ausschusses folgende Depesche aus Lübeck zugegangen:

Steinkohlenteer für Kriegsausschuß offerieren 1000 Fässer à 280 Kilo erste Qualität à 19 Kronen fob Stockholm.

4. Von dem Zentralbureau der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Aktiengesellschaft, ist folgender Antrag eingegangen:

In der Sitzung vom Montag, 7. September, wurde zu Punkt 6 der Tagesordnung unter Nr. 4 erwähnt, „daß eine Eingabe an das Reichspostamt gerichtet werden soll, daß Feldpostpakete künftig nicht mehr in Leinwand eingenäht zu werden brauchen, weil die heutigen Kartone infolge der besseren Qualität der Pappe auch ohne in Leinwand eingenäht zu werden, halten".

Wir bitten hierdurch höflichst, die Eingabe noch dahin zu ergänzen, bzw. in einer nachträglichen Eingabe auszuführen, daß Feldpostpakete nicht nur in ungenähten Kartonen, sondern auch in Verpackung in festem Zellstoffpapier zugelassen werden. Es ist durch vielfache Versuche in Textil-, Wollwaren- und ähnlichen Fabriken durch Herabwerfen von in Zellstoffpapier eingepackten und verschnürten Paketen aus sehr großer Höhe völlig erwiesen, daß Pakete in starker Zellstoffpapier-Umhüllung mindestens ebenso widerstandsfähig gegen äußere Einflüsse sind wie Karton-Pakete. Mit Zulassung solcher Pakete, die in Zellstoffpapier eingeschlagen sind, würde dem gesamten Fach, sowohl der Papiererzeugung als auch dem Papierhandel gedient sein.

Wir bitten höflichst um sehr gefl. dringende Befürwortung unseres Antrages.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß der Zentralverband Deutscher Kartonnagenfabrikanten sich in der Angelegenheit bereits an das Reichspostamt gewendet hat, aber abschlägig beschieden wurde.

Die Herren Krause und Frank empfehlen, sich durch diesen Bescheid nicht entmutigen zu lassen, sondern nochmals an das Reichspostamt heranzutreten.

Herr Buchholtz macht darauf aufmerksam, daß die Forderung der Leinwandverpackung zurzeit des letzten Krieges wohl noch begründet war, daß aber heute auch andere Verpackungen vollständig genügten. Namentlich würden Faltschachteln mit geölter Leinwand-Umhüllung den Anforderungen entsprechen.

Herr Frank betont, daß auch die heutigen Zellstoff- und Kartonpapiere so dauerhaft seien, daß sie als genügendes Verpackungsmaterial angesehen werden könnten.

Auf Antrag des Herrn Direktors Kraemer sollen diese Dinge dem Reichspostamt durch Einreichung von Mustern, die Herr Frank zur Verfügung stellen wird, veranschaulicht werden.

Es wird beschlossen, den Versuch zu machen, das Reichspostamt durch mündliche Verhandlungen für die Zurücknahme der Forderung der Leinwandverpackung zu gewinnen. Diese mündlichen Verhandlungen sollen durch die Herren Frank, Dr. Kubatz, Jacobsohn und Otte gepflogen werden.

5. Im Anschluß hieran macht Herr Direktor Kraemer nähere Mitteilungen über seine Verhandlungen mit dem Reichspostamt bezüglich Aenderung des Vordrucks der Aufschriftseite der Feldpostkarten. Die obersten Stellen des Reichspostamts hätten sich sehr entgegenkommend verhalten, und es sei voraussichtlich noch heute eine Entscheidung in der wichtigen Angelegenheit zu erwarten.

Herr Ferenczi verliest aus der halbamtlichen „Deutschen Verkehrszeitung" folgende Bekanntmachung:

Ansichtspostkarten sind im Feldpostverkehr ebenso zugelassen wie gewöhnliche ungestempelte Postkartenvordrucke, doch ist es dringend erwünscht, daß bei ihnen die Aufschrift, was Vollständigkeit und Anordnung anlangt, dem Vordruck auf den amtlichen Feldpostkarten entspricht. Ansichtskarten, die diesen Anforderungen nicht entsprechen, werden zwar von den Postanstalten nicht zurückgewiesen, doch hat der Absender die durch unzureichende oder unübersichtliche Adressierung entstehenden Verzögerungen sich selbst zuzuschreiben.

Auf Feldpostkarten ist stenographische Schrift (auch Debatten- und Eilschrift) erlaubt. Feldpostbriefe und Feldpostkarten genießen künftig im Verkehr zwischen Deutschland und Oesterreich-Ungarn Portofreiheit nach den gleichen Grundsätzen, wie sie im Aufgabeland gelten. Die okkupierten Gebiete sind mit eingeschlossen.

6. Eine Berliner Luxuspapierfabrik hat dem Ausschuß mitgeteilt, daß ihr zwei Kisten Plakate und Kalenderrückwände, die auf dem Transitwege durch Frankreich nach Spanien gingen, von der französischen Regierung beschlagnahmt und meistbietend verkauft wurden. Die Firma fragt an, ob es bereits eine Reichsstelle gibt, bei der derartige Schäden angemeldet werden, und ob es der Kriegsausschuß nicht für ratsam halten würde, falls eine solche Stelle noch nicht eingerichtet ist, die Einrichtung in Anregung zu bringen.

Herr Syndikus Hager berichtet hierzu, daß die Rechtsabteilung des Auswärtigen Amtes vor einiger Zeit folgendes bekanntgegeben hat:

Sofern einem Deutschen in Feindesland Schaden erwachsen ist oder noch erwächst, werden die

Digitized by Google

feindlichen Regierungen dafür zu gegebener Zeit nach Völkerrecht verantwortlich gemacht werden.

Vorläufig empfiehlt es sich, daß jeder, dessen Eigentum beschädigt worden ist, tunlichst bald ein Verzeichnis aufstellt, worin die erlittenen Schäden möglichst genau unter kurzer Angabe des Sachverhaltes aufgeführt werden. Soweit in Feindesland Eigentumsstücke zurückgelassen sind, wird darüber zweckmäßig ein besonderes Verzeichnis mit möglichst genauen Angaben über ihren Wert und den Ort, wo sie zurückgelassen sind, sowie über die Persönlichkeit, der etwa der Schutz bei der Abreise anvertraut wurde, anzufertigen sein.

Alle diese Angaben sind selbstverständlich nach bestem Wissen und Gewissen zu machen, dergestalt, daß sie gegebenenfalls von den betroffenen Personen eidlich erhärtet werden können, soweit angängig, sind auch Zeugen, die aus eigener Wissenschaft die Angaben zu bestätigen vermögen, unter Anführung ihres Aufenthaltsortes möglichst genau zu bezeichnen.

Herr Direktor Kraemer hält es für notwendig, daß die Feststellung von Schäden und Verlusten so schnell wie möglich erfolgt.

Herr Ditges empfiehlt, den großen Kriegsausschuß zu ersuchen, sich mit der Angelegenheit zu befassen.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß dies bereits geschehen sei.

7. Herr Ferenczi macht Mitteilung von einer der Papier-Zeitung zugegangenen Anregung, an die Reichspostverwaltung eine Beschwerde zu richten, daß Doppelformulare (Rückantwort-Feldpostkarten) zu gleichen Preisen wie die einfachen abgegeben werden.

Der Ausschuß ist der Ansicht, daß zu einer solchen Beschwerde kein Anlaß vorliegt, da es sich um eine Einrichtung zugunsten des Publikums handelt.

8. Herr Generalsekretär Ditges hat es in der 6. Sitzung des Kriegsausschusses am 3. September übernommen, die Auffassung des Kaiserlichen Patentamts bezüglich der Frage der Rückwirkung der Kraftloserklärung der deutschen Patente in England auf die englischen Patente in Deutschland zu ermitteln. Der Präsident des Kaiserlichen Patentamts hat auf die Anfrage vom 7. September unterm 9. September folgendes geantwortet:

1. In Großbritannien sind, soweit hier bisher bekannt ist, die britischen Patente deutscher Reichsangehöriger nicht schlechthin für nichtig erklärt, sondern es ist lediglich dem Handelsamt die Befugnis eingeräumt worden, auf Antrag britische Patente und Handelsmarken der Angehörigen feindlicher Staaten völlig, teilweise oder zeitweilig aufzuheben, falls der Antragsteller glaubhaft macht, daß er betr. Artikel herzustellen oder das patentierte Verfahren auszuüben beabsichtigt, und daß es im öffentlichen Interesse liegt, daß ihm dies freisteht. In welchem Umfange derartige Anträge in Großbritannien etwa schon gestellt worden, ist hier nicht bekannt.

2. Es bestehen bisher keine Anhaltspunkte dafür, daß ein gleiches Vorgehen seitens Frankreichs zu erwarten ist.

3. Was die zwischenstaatlichen Verträge auf dem Gebiete des gewerblichen Rechtsschutzes anlangt, so wird anzunehmen sein, daß diese Verträge zwischen den kriegführenden Teilen ihre Anwendbarkeit verloren haben. (Vgl. auch Deutsche Juristen-Zeitung im September 1914, Seite 1072.)

4. Die Frage, ob das Deutsche Reich wegen der etwaigen Aufhebung der britischen Patente deutscher Staatsangehöriger ein Vergeltungsrecht auf Grund des § 12, Absatz 2 des Patentgesetzes gegen die britischen Staatsangehörigen zur Anwendung bringen soll, wird zurzeit geprüft. Falls die deutsche Papier-Industrie Wünsche hierzu geltend zu machen hat, wird anheim gestellt, dem Reichsamt des Innern Mitteilung zu machen, dabei aber näher darzulegen, welche besonderen Verhältnisse und Interessen der Papier-Industrie ein solches Vorgehen wünschenswert erscheinen lassen.

Mit Bezug auf den letzten Satz dieses Schreibens wird beschlossen, den Interessenten anheim zu geben, ihre Wünsche nebst den nötigen Unterlagen Herrn Generalsekretär Ditges zur weiteren Bearbeitung der Frage zu übermitteln.

9. Eine große Firma der Papierverarbeitung in Groß-Berlin hat an den Papierindustrie-Verein die Aufforderung gerichtet, öffentlich dafür einzutreten, daß die Bevölkerung jetzt nur noch deutsche Erzeugnisse kaufe. Es sei leider noch immer beim kaufenden Publikum und beim Zwischenhandel eine große Vorliebe für ausländische Erzeugnisse vorhanden. Hiergegen anzukämpfen, sei jetzt oberste Pflicht. Es liege im allgemeinen Interesse, daß der uns jetzt zur Verfügung stehende Inlandmarkt dem deutschen Handel und der deutschen Industrie auch später erhalten bleibe.

Herr Berliner bemerkt hierzu, daß seit Ausbruch des Krieges keine ausländischen Waren mehr nach Deutschland hereingekommen seien. Wenn also jetzt noch ausländische Erzeugnisse verkauft würden, so handle es sich nur um Bestände, die schon vor dem Krieg vorhanden waren. Gegen den Absatz dieser Waren einzuschreiten, würde auf eine jetzt sehr fühlbare Schädigung des Handels hinauslaufen.

Es wird beschlossen, die Antragstellerin in diesem Sinne zu benachrichtigen. Uebrigens würde ja in der Fachpresse die Neigung der Bevölkerung für ausländische Erzeugnisse unablässig entschieden bekämpft.

10. Herr Generalsekretär Ditges teilt mit, daß er die Anfrage einer Firma, die wegen der Bedeutung der Bedingung „cif" mit Rücksicht auf die Kriegsversicherung im Zweifel war, entsprechend beantwortet hat.

11. Wie Herr Bergmann mitteilt, ist von Herrn Kommerzienrat Brückner eine Anregung zugegangen, daß es zweckmäßig wäre, gegenwärtig darauf aufmerksam zu machen, daß bei Güterversendungen die Gefahr auf den Käufer übergeht, sobald der Verkäufer die Güter dem Spediteur, Frachtführer usw. ausgeliefert hat (§ 447 BGB.). Diese Anregung führt zu einer sehr ausführlichen Aussprache über die rechtliche und praktische Bedeutung der Angelegenheit. Es wird beschlossen, die Herren Syndici zu beauftragen, die Frage einer weiteren Prüfung zu unterziehen. Außerdem wird Herr Bergmann ein Gutachten der Berliner Handelskammer einholen.

II. Transportversicherung.

Dieser Punkt wird von der Tagesordnung abgesetzt. Es soll in einer der nächsten Sitzungen hierüber verhandelt werden, und zwar in Verbindung mit der vorausgegangenen Angelegenheit.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß Anfang nächster Woche die gründende Versammlung der ge-

Digitized by Google

planten Kriegs-Seetransport-Versicherungsgesellschaft, worüber in der 8. Sitzung am 10. September berichtet worden ist, stattfinden soll.

III. Ausfuhrbeziehungen.

Herr Krause macht zunächst einige vertrauliche Mitteilungen.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß der große Kriegsausschuß in Sachen der Aufrechterhaltung der überseeischen Ausfuhr ein Rundschreiben an verschiedene Vereine und Verbände gerichtet hat.

Von Herrn Assessor Feibelsohn werden nähere Mitteilungen über die Möglichkeit einer fremdsprachlichen Korrespondenz mit den Abnehmern in den neutralen Ländern gemacht.

Interessenten, welche von dieser Möglichkeit Gebrauch machen wollen, wird anheim gegeben, sich an den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach zu wenden.

IV. Verschiedenes.

1. Herr Syndikus Hager berichtet, daß von zwei Firmen der Papierverarbeitung der Wunsch geäußert worden ist, daß gegen die geplante Firmenänderung einer im Rheinland ansässigen englischen Fabrik Stellung genommen werden soll.

Gegen diese Anregung wird geltend gemacht, daß es nicht Sache des Kriegsausschusses sein könne, gegen derartige englische Firmen vorzugehen. Der Bundesrat hat durch eine Verordnung vom 4. September 1914 eine Ueberwachung ausländischer Unternehmungen vorgesehen, und es sei Sache derjenigen Firmen, die sich durch ausländische Unternehmungen geschädigt oder behindert fühlen, eine solche Ueberwachung zu beantragen. Uebrigens sei es aus sozialen Gründen unter Umständen höchst bedenklich, die von Engländern gegründeten oder mit englischem Kapital arbeitenden, in Deutschland befindlichen Fabriken zu boykottieren und auf diese Weise vielleicht die vielen deutschen Arbeiter und Angestellten der Betriebe brotlos zu machen.

2. Herr Wegener verliest ein ihm von einem amerikanischen Geschäftsfreund zugegangenes Schreiben, das im Gegensatz zu manchen Maßnahmen inländischer Firmen ein außerordentliches Entgegenkommen und eine verständnisvolle Würdigung der gegenwärtigen schweren Zeit bekundet. Die Ausführungen des Schreibens finden bei allen Anwesenden lebhafte Zustimmung.

3. Herr Assessor Feibelsohn berichtet über augenblickliche Ueberseegelegenheiten. Interessenten können diese durch den Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach erfahren.

4. Herr Bergmann teilt mit, daß die Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft 600 000 Mk. auf die Kriegsanleihe gezeichnet hat.

Die nächste (10.) Sitzung des Kriegsausschusses findet am Donnerstag, 24. September, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus, Dessauer Straße 2, statt. Von sofortiger Festlegung einer Tagesordnung wird abgesehen.

Schluß der Sitzung 6½ Uhr.

Zur Beglaubigung:

Rudolf Bergmann, Vorsitzender. Eugen Hager, derzeitiger Schriftführer.

Aufruf an unsere Frauen und Töchter!

Der heilige Krieg unserer beiden Reiche hat begonnen. Aber eben auch nur begonnen und wie lange er noch dauern wird, weiß heute niemand. Bisher war die Witterung erträglich und warm und hatten unsere braven Soldaten unter ihren Unbilden nicht zu leiden. Nun aber kommen die kalten Nächte, bald setzt der regnerische Herbst ein und nachher bittere Winterkälte und das Uebernachten im freien Felde und das Tage und Nächte lange liegen in den Schützengräben bedroht das Leben all unserer Lieben im Felde vielleicht noch mehr wie die feindlichen Geschosse. Die Ausrüstung unserer Armeen ist eine tadellos gute, aber sie bezieht sich doch mehr auf die äußere Uniform, weniger auf warmes Unterzeug.

In rührender Fürsorglichkeit sind unsere Frauen und Töchter bemüht, hierin Abhilfe zu schaffen, indem sie sogenannte Pulswärmer, Strümpfe, Knieschützer und dergleichen emsig stricken und nähen. Am meisten aber bedürfen die Verdauungsorgane der Soldaten des Wärmeschutzes, da von deren Gesundheit in erster Reihe die Leistungsfähigkeit des Menschen abhängt. Mehr als anderen Organe und Teile des Körpers sind die Verdauungsorgane den Angriffen der Witterungsbilden einerseits, andererseits aber auch durch die oft ungewohnte, meist unregelmäßige und zeitweilig ungenügende oder durch Zwischenfälle ganz aussetzende Nahrung, Erkrankungen ausgesetzt. Bei Verdauungsstörungen sind diese Organe auch gegen Kälte und Nässe besonders empfindlich. In allen Kriegen haben die Krankheiten von Magen und Darm: Typhus, Dysenterie und Cholera, am meisten Opfer gefordert.

Ich habe aus diesen Erwägungen heraus die Damen unserer Familien veranlaßt Leibbinden und Brustschützer aus gebrauchten Naß- und Steigfilzen unserer Fabrik herzustellen, die wir durch die Leitung des Roten Kreuzes an unsere ärmeren Soldaten im Felde verteilen lassen wollen. Es werden dies einige hundert Stück sein, aber was ist das in Anbetracht der Millionen im Felde stehender Truppen. Darum dachte ich an die Frauen und Töchter der deutschen und österreich-ungarischen Berufskollegen mit der Bitte und Anregung heranzutreten und sie zu bitten auch ihrerseits solche Filzschützer zu verfertigen. In jeder Papierfabrik sind eine Menge ausrangierter Filze zu haben, man verwendet sie zwar zu Wickelwalzen und dergleichen, aber jetzt können sie nützlichere und wertvollere Verwendung finden, und ich glaube kaum, daß irgend ein Kollege nicht gerne diese paar Filze für unsere Soldaten opfern würde. Die Leibbinden sind 1,20 Meter lang und 30 Zentimeter breit und die Enden sind von den Seiten auf je ein Drittel der Länge etwas zugespitzt, und zwar das eine Ende etwas schmäler wie das andere, und an jedem Endeneck ist ein Bändchen in entsprechender Länge angenäht. Die Brustschützer sind ein Stück Filz in der Länge von 1,25 Meter und 40 Zentimeter Breite. In der halben Länge wird ein Loch zum Durchstecken des Kopfes geschnitten. Die eine Hälfte deckt also den Rücken, die andere die Brust und an den Seiten, in halber Höhe etwa sind je zwei kurze Bändchen angenäht um die beiden Hälften zusammenzuziehen und binden zu können. Für das Knopfloch empfiehlt es sich nicht bloß einen Schlitz zu machen, sondern kann man an der Brustseite noch einen zweiten

Digitized by Google

kürzeren Querschlitz anbringen und die Zipfel westenartig umschlagen und mit ein paar Stichen anheften. Wo die Damen Zeit und Liebe darauf wenden wollen und können, können Brustschützer sowohl als auch Leibbinden mit einem dünnen Bändchen eingefaßt werden, was das Ausfransen verhindert und gleichzeitig auch ziert.

Es gibt hunderte Papier-, Holzstoff- und Zellstoff-Fabriken in Deutschland und Oesterreich-Ungarn und in jeder der Fabriken können leicht hundert und mehr solcher Schützer gemacht werden, so daß man vielen tausenden armen Soldaten damit helfen und sie in ihrer Gesundheit, sich und dem Vaterlande zum Heile, fördern könnte.

Ich bin überzeugt, mit meinem Aufruf keine Fehlbitte getan zu haben. Ungezählte fleissige Frauenhände werden sich finden, die sich gerne der erbetenen Arbeit unterziehen werden — nicht nur in allen Papierfabriken unserer, durch diesen Krieg in innigster Freundschaft und wundervoller Treue verbundenen Reiche, sondern auch außerhalb dieser Länder, wo Sinn und Verständnis für die höheren Ziele unserer gerechten Sache wohnt. Gott segne sie alle dafür!

Mit treudeutschen Grüßen

Traugott Copony, Reichstagsabgeordneter,
Kronstadt (Ungarn).

Tarifierung von Gummiwalzen für die Papierindustrie.

Seit dem Jahre 1912 war seitens der verschiedenen Eisenbahnverwaltungen eine Bewegung im Gange, Gummiwalzen für die Papierindustrie zum allgemeinen Tarife abzufertigen, statt zum Spezialtarif I, und seit dem 1. April d. J. sind „Walzen von Eisen und Stahl, mit Gummi überzogen" in die allgemeine Tarifklasse aufgenommen worden.

Nachdem nun am 1. April d. J. die neuen Frachtsätze für Gummiwalzen in Kraft getreten sind, hat sich die Firma Gustav Becker, Spezialwerk für Gummiwalzen-Fabrikation in Heidenheim a. Brenz, die sich mit großem Eifer und mit Sachkenntnis der Tarifangelegenheit angenommen hat, deren Eingaben im vorigen Jahre aber leider zu spät kamen, sofort mit den maßgebenden Stellen in Verbindung gesetzt. Die Firma hat in einer langen Eingabe versucht, sämtliche Behauptungen der berichtenden Verwaltung zu widerlegen und zu beweisen, daß nur einzig und allein die Spezialtarife für derartige Walzen in Anwendung gebracht werden müßten. Ferner hat die genannte Firma 200 deutsche Papierfabriken zur Unterstützung dieser Angelegenheit aufgefordert. Die Handelskammer Heidenheim hat die berechtigte Forderung der Firma Gustav Becker unterstützt und außerdem an die in Betracht kommenden Handelskammern geschrieben, welche gleichfalls Unterstützung gewährten. Von der Generaldirektion der Württembergischen Eisenbahnen in Stuttgart wurde der Firma ebenfalls anerkennenswerte Unterstützung zuteil. Auch dem Ausschuß der Verkehrsinteressenten hat die Firma Becker ihre Wünsche unterbreitet und wenigstens einen Teilerfolg erzielt, obwohl die Verwaltungen sich anfangs auf einen ablehnenden Standpunkt gestellt hatten.

Der Ausschuß der Verkehrsinteressenten bei der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen hat nachstehend wiedergegebenes Schreiben übersandt:

Ausschuß der Verkehrsinteressenten bei der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen.

Berlin C 2, den 14. Juli 1914.

An die ständige Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen.

Betr.: Fracht für Walzen von Eisen und Stahl mit Gummi überzogen.

Der Unterausschuß der ständigen Tarifkommission für die Tarifierung der mit andern Stoffen verbundenen und überzogenen Eisen- und Stahlwaren sprach sich am 8. Mai v. J. mit der kleinen Mehrheit von 5 gegen 4 Stimmen dafür aus, daß die Aufnahme der eisernen Walzen mit Ueberzug von Gummi, Filz usw. in den Spezialtarif I und in den Stückgutspezialtarif abgelehnt werde. Demgemäß erfolgte die Ablehnung durch die ständige Tarifkommission am 11. September und die Generalkonferenz der deutschen Eisenbahnverwaltung am 18. Dezember v. J., und es wird nun für die genannten Güter allgemein die Fracht der allgemeinen Wagenladungsklasse und der allgemeinen Stückgutsklasse erhoben, während sie früher in weitem Umfang als Eisen- und Stahlwaren nach Spezialtarif I und dem Stückgutspezialtarif verfrachtet worden sind.

Infolgedessen sind uns insbesondere in bezug auf die mit Gummi überzogenen Walzen, die in der Papierindustrie und in anderen Industriezweigen gebraucht werden, lebhafte Klagen über die eingetretene Verteuerung zugegangen mit dem Wunsche, daß die früher in weitem Umfange angewandte billigere Frachtberechnung wieder hergestellt werde.

Für die Beseitigung dieser billigeren Frachtberechnung war die Anschauung maßgebend, daß der Gummibezug einen hauptsächlichen Bestandteil der Ware bilde und diese daher nicht als Eisen- oder Stahlware betrachtet werden könne. Wir wollen an dieser Entscheidung nicht rütteln, soweit es sich auf neue Ware bezieht. Indessen trifft die Entscheidung unseres Erachtens nicht zu für Walzen, deren Ueberzug schadhaft geworden ist und die zur Erneuerung des Ueberzuges in die Gummifabrik gesandt werden. Man hat wohl gesagt, daß von einer solchen Sendung der Ueberzug abgelöst und alsdann die Behandlung der Walzen als Eisen- oder Stahlwalzen verlangt werden könne. Dabei wird indessen übersehen, daß die Ablösung keine leichte Arbeit ist und besser von der Gummifabrik vorgenommen wird. Die Frachtfrage spielt deshalb keine unerhebliche Rolle, weil die Walzen zum Teil ein ganz bedeutendes Gewicht haben.

Den Walzen, deren Bezug zu erneuern ist, dürften diejenigen, deren Bezug auszubessern ist, gleichzustellen sein.

Wir beantragen daher:

Mit Gummi überzogene Walzen aus Eisen oder Stahl, die zur Erneuerung oder Ausbesserung des Ueberzuges in die Gummifabrik gesandt werden, in den Spezialtarif I und den Spezialtarif für bestimmte Stückgüter aufzunehmen.

Mit diesem Antrage kommen wir auf die Ausführungen der Kgl. Generaldirektion der Sächsischen Staatsbahnen zurück, die dem genannten

Digitized by Google

Unterausschuß unterbreitet wurden und in denen es heißt:

„Es könnte auch in Frage kommen, die Spezialtarife nur für die unbrauchbar gewordenen, zur Erneuerung oder Ausbesserung des Ueberzuges versandten Walzen zu gewähren, weil bei diesen Walzen der Ueberzug wertlos geworden oder mindestens stark entwertet ist, ihr Wert mithin in der Hauptsache nur noch auf Bestandteilen von Eisen oder Stahl beruht. Bei einiger Aufmerksamkeit der Abfertigungsstellen wäre eine solche Unterscheidung wohl durchführbar. Die Fassung hätte in diesem Falle zu lauten: Walzen von Eisen oder Stahl mit Gummi, Papier, Filz, Webstoffen oder Walzenmasse, einer in der Hauptsache aus Gelatine und Glyzerin bestehenden Mischung, überzogen, gebrauchte, unbrauchbare."

Eine Abstimmung über diesen Vorschlag hat noch nicht stattgefunden, da der Antrag, ihn zu erörtern, in der Unterausschußsitzung zurückgezogen wurde.

Für diejenige Eisenbahnverwaltung, die mit der Berichterstattung über unseren Antrag betraut wird, fügen wir eine ausführliche Eingabe bei, die von der Firma Gustav Becker, Spezialwerk für Gummiwalzenfabrikation in Heidenheim a. Brenz am 10. v. Mts. an die Kgl. Generaldirektion der Württembergischen Staatseisenbahnen gerichtet worden ist.

Der Vorzitzende: gez. Arnhold.
Der Geschäftsführer: gez. Dr. Soetbeer.

Nachdem sich der Ausschuß der Verkehrsinteressenten in diesem Sinne geäußert, ist wohl zu hoffen, daß die für die deutsche Papierindustrie so wichtige Angelegenheit in günstiger Weise erledigt und der Teilerfolg zu einem vollen Erfolg wird.

Die Bugra bleibt geöffnet.

Das Direktorium der Ausstellung hat in gemeinschaftlicher Sitzung mit dem Finanzausschuß, an welcher auch der Herr Staatskommissar und der Stadtkommissar sowie der Oberbürgermeister von Leipzig teilnahmen, einstimmig beschlossen, die Ausstellung unverändert bis zu dem ursprünglich in Aussicht genommenen Termin offenzuhalten. Maßgebend für diesen Entschluß war nicht nur der Wunsch, allen Ausstellern und Unternehmern die Wirkung ihrer Veranstaltungen möglichst lange noch zugute kommen zu lassen, sondern auch die innere kulturelle Wirksamkeit der Ausstellung weiter zur Geltung zu bringen. Mit den fortschreitenden Erfolgen der deutschen Waffen und dem sich wieder hebenden allgemeinen Verkehr ist auch der Verkehr in der Ausstellung erfreulich gestiegen. Ein wichtiger weiterer Gesichtspunkt war der, daß die Ausstellung einer großen Anzahl von Personen Beschäftigung und Unterhalt bietet, und daß die Leitung es daher nicht verantworten zu können glaubte, ohne Not die ohnedies schon große Zahl der Arbeitslosen noch weiter zu vermehren. Von verschiedenen Seiten war angeregt worden, die Ausstellung vorläufig zu schließen und im nächsten Jahre wieder zu eröffnen. Dieser bestechende Gedanke ist leider aus praktischen Rücksichten undurchführbar, da die Gebäude von den Unternehmern nur leihweise errichtet sind und an diese zurückgegeben werden müssen. Es besteht jedoch die Absicht, die Halle der Kultur, wenn irgend möglich, im nächsten Jahr nochmals zu eröffnen.

Beschlüsse der ungarischen Papierfabrikanten und -grossisten.

In der Papiersektion der ungarischen Kaufmannshalle hielten kürzlich die ungarischen Papierfabrikanten, Besitzer von Fabriksniederlagen, Papiergroßhändler und Fabriksvertreter unter Mitwirkung ihres Ehrenpräsidenten, Königl. Rates Wilhelm Herz, und unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Géza Goldzieher, eine Sitzung, in welcher einstimmig folgender Beschluß gefaßt wurde: Um den ungestörten Fortbetrieb der in diesen kritischen Zeiten besonders wichtigen Vervielfältigungsindustrie zu sichern, werden die bis zum 1. April 1914 in Anspruch genommenen Kredite den Kunden aufrechterhalten. Die Versammlung gab auch der Hoffnung Ausdruck, daß es trotz der bestehenden Erzeugungs- und Transportschwierigkeiten mit vereinten Kräften gelingen wird, den für den dringendsten Konsum erforderlichen Bedarf den Kunden zukommen lassen zu können.

Ausnahmetarif für Kohlen.

Der auf den norddeutschen Eisenbahnen zur Einführung gelangte Ausnahmetarif für den Versand von Steinkohlen usw. von Wasserumschlagsplätzen (siehe Heft 38, S. 1019) ist nunmehr auch auf den Verkehr von und nach Stationen der süddeutschen Eisenbahnen ausgedehnt worden. Die bisher gesperrte Beförderung von Gütern in Wagenladungen nach den Stationen des Bezirks der k. k. Staatsbahndirektion Krakau ist über Myslowitz und Oswiecim freigegeben worden, desgleichen findet nunmehr unbeschränkter Güterverkehr mit allen Stationen des Bezirks der Staatsbahndirektion Triest statt. Näheres ist im Verkehrsbureau der Korporation der Kaufmannschaft von Berlin, Neue Friedrichstraße 53/56, I, zu erfahren.

Verteilung behördlicher Arbeit.

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach — Geschäftsstelle Berlin SW. 11, Dessauer Straße 2 —, in dem durch ihre Verbände nahezu sämtliche Firmen der Papier- und Pappen-Erzeugung und -Verarbeitung vertreten sind, hat in dem Bestreben, in den jetzigen Kriegszeiten möglichst allen Firmen seines Gewerbezweiges Arbeit zuzuführen, damit diese ihre Betriebe aufrecht erhalten und ihre Arbeiter wenigstens teilweise beschäftigen können, verschiedene Reichs- und Staatsbehörden in einer Eingabe gebeten, zwar grundsätzlich die zwischen einzelnen Firmen und Behörden bestehenden Geschäftsverbindungen in dem bisherigen Umfange aufrecht zu erhalten, jedoch im übrigen behördliche Aufträge auf möglichst viele Firmen zu verteilen. Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach hat angegeben, daß er bereit und in der Lage ist, auf allen Gebieten des Papier- und Pappen-Gewerbes leistungsfähige Firmen namhaft zu machen.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die günstigere Gestaltung des Geschäftes hat auch in der abgelaufenen Woche angehalten. Die Zunahme erfolgt nur langsam und tastend und beschränkt sich zunächst noch auf bestimmte Gebiete. So beginnt die Beschaffung von Packpapieren wieder zuzunehmen, nachdem die Läger ganz oder teilweise geräumt sind. Auch der Verbrauch an Tütenpapieren ist für die jetzige Zeit annehmbar. Bei diesen Artikeln handelt es sich um Verpackungsmaterial für den täglichen Bedarf, der wohl in gewissem Sinne beschränkt, aber niemals ganz beseitigt werden kann. Obwohl große Volkskreise sich noch immer in dringender Not befinden, so haben doch die vielseitigen Bestrebungen zur Beschaffung von Arbeitsgelegenheit und Verdienst Erfolge aufzuweisen. Damit ist die Möglichkeit gegeben, zur Fortführung der Lebenshaltung, wenn auch in stark gemindertem Umfange, und dadurch kommt Geld unter die Leute. Der Heeresbedarf, der anfänglich aus den großen Beständen befriedigt wurde, entfaltet jetzt eine fieberhafte Tätigkeit zur Beschaffung neuer Ausrüstungsgegenstände und aller möglichen Artikel für den Gebrauch des einzelnen Mannes. Es gelangen dadurch reichliche Gelder unter das Publikum, die wiederum in anderen Unternehmungen Verwendung finden können. Freilich gibt es immer noch große Gebiete des Wirtschaftslebens, die vergeblich auf eine Belebung warten. Der größte Teil der Industrien und des Handels, die sich mit der Ausfuhr befassen, liegt noch sehr danieder. Auch in der Druckindustrie herrscht noch wenig Leben, hier fehlt alles, was sonst um diese Zeit Beschäftigung gewährt: Kataloge, Preislisten und alle Empfehlungen ähnlicher Art. Das Geschäft in Akzidenzen ist auch nicht erheblich, da der verringerte Umfang der Geschäfte natürlich auch den Bedarf dieser Drucksachen vermindert. Der Pappenmarkt läßt sehr viel zu wünschen übrig, allenfalls wäre noch der Bedarf in braunen Lederpappen zu erwähnen. Aber auch hier entspricht der Umsatz nicht den Bedürfnissen der Fabriken.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Sizil. Schwefel ist wegen des europäischen Krieges weiter sehr ruhig, doch haben die Preise ferner ziemlich angezogen wegen erhöhter Diskontzinsen und Kriegsversicherung. Sizilien gibt jetzt eigentlich nur ab mit neutralen Dampfern an Deutschland, Oesterreich cif. Genua, Venedig. Es finden auch an neutrale Staaten, wie z. B. Holland, Verschiffungen statt, durch holländische Dampfer cif. Amsterdam, Rotterdam, und wird auf diesem Wege Deutschland beziehen können und beziehen via Holland. Hoffentlich schafft eine günstige Seeschlacht für Deutschland und Oesterreich offenen Verkehr, damit wieder nach allen Richtungen hin die Dampferlinien fahren können, um einen unleidlichen Zustand zu beseitigen, welcher lähmend auf fast allen europäischen Staaten lastet.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo.

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	9.90
» » » » IIIa » » »	9.75
» » » » IIIa ous » »	9.65
» » » » IIIa buona » »	9.55
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.75
» » » » br. inkl. Sack	11.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.65
» » » in ⅛Ztr.-Geb.	11.90
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	11.95
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.10
» Rohschwefel gem. » » » »	10.95

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in ⅛ Ztr.-Gebinden	11.95
» » gemahlen » ⅛ »	13.55
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.25
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.70
» » » » » » » I	5.45
» » » » » » » II	4.70
» » » » » » » III	4.45
» » » » » » » IV	4.25
» » » » » » » V	3.95
» » » » » » » VI	3.85
» China Clay weitere Nuancen 3.80 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	12.15
» Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	11.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	61.75—64.75
» » Natron, kristall. Quant.	51.75—54.75
» Glaubersals, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	5.60
» » » gemahlen » »	5.90
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.15
» » » » gut	4.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.05
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.75
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.50
» » » 60/62 % » » »	18.50
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.10

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo in Fässern frei ab Hamburg netto Kasse	105.50—106.50

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg: amerik. hochproz. raffinierten Schwefel; auch alle Sorten Talkum: ab Steiermark franko.

Harzmarkt.

Harz. Die Bestände in diesem Artikel werden knapper. Die heutigen Forderungen lauten für: B. Rm. 22,75; D. Rm. 23,—; E. Rm. 23,25; F. Rm. 23,50; G. Rm. 23,75; H. Rm. 24,— alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl kostet heute loko Rm. 83,— per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa minus 1 Proz.

Sachsen.

Infolge der eingetretenen Niederschläge ist der Wasserstand der niedersächsischen Flüsse günstig

Digitized by Google

und können die Betriebe mit voller Turbinenbeaufschlagung arbeiten.

Die Geschäftslage in Holzstoff ist ganz unverändert. Im Pappengeschäft liegen Anfragen wegen Offerten vor, man kann aber nicht beurteilen, ob dies nicht bloß Sondierungen wegen der Preise der Großhändler sind. Im allgemeinen ist eine schwache Anregung des allgemeinen Geschäftsganges zu beobachten. Jedenfalls wirken die deutschen Waffenerfolge in Ost und West vertrauenerweckend auf den inneren Markt ein.

Hannover.

Der glänzende Erfolg, den die Zeichnung der Kriegsanleihe gehabt hat, beweist am besten, wie schnell die Hoffnung in die Festigung unseres Wirtschaftslebens in Erfüllung gegangen ist. Angesichts dieser gewaltigen Kapitalkraft unseres Volkes kann es nicht mehr allzu lange währen, bis nach und nach unser gesamtes Wirtschaftsleben wieder seinen geordneten Gang aufnehmen und der Beschäftigung energischer nachgehen kann. In der Papierindustrie wächst das Vertrauen erfreulicherweise von Woche zu Woche. Zwar gehen die Aufträge noch recht spärlich ein, und erst in den letzten Tagen ist eine Belebung insofern zu verzeichnen, als die Anfragen sich ständig mehren. Immerhin bleiben die Bestellungen klein; sie sind jedoch ausreichend, da fast alle Betriebe mit stark verringertem Personal arbeiten. Der Papiergroßhandel scheint über größere Lagervorräte nicht mehr zu verfügen, denn gerade von seiner Seite gehen umfassende Nachfragen nach Papier, allerdings fast nur nach holzhaltigen Druck- und stark zellstoffhaltigen Packpapieren, ein; fast immer rechnet der Handel mit eiligster Lieferung, ja, macht oft überhaupt die Ausführung des Auftrages hiervon abhängig. Das deutet doch wohl darauf hin, daß er viel zu lange mit der Eindeckung gezögert hatte und daß der Kriegsausbruch mit den langwierigen Stockungen des Eisenbahnverkehrs durch die Mobilmachung hinterher die Läger des Papiergroßhandels in gewissen Sorten stark in Anspruch nahm, ohne daß ein Ersatz möglich wurde. Anderseits beurteilt man aber in den Kreisen des Papiergroßhandels die nächste Zukunft durchaus zuversichtlich; man rechnet damit, daß den Buchdruckereien durchweg jetzt größere Aufträge zugehen werden und daß es möglich sein werde, auch in das Geschäft mit holzschliffreien Papieren und nach und nach auch in das Feinpapiergeschäft wieder regeres Leben zu bringen. Bezüglich des Weihnachts- und Neujahrsgeschäftes neigt die Mehrheit der Grossisten zu der Ansicht, daß sich bei Fortdauer des Kriegsglücks unserer Waffen das Geschäft zu Weihnachten und Neujahr doch noch recht günstig gestalten werde, zumal die Beschäftigung in der Herstellung von Ansichtskarten mit Anspielung auf den Krieg weiterhin lebhaft bleibt. Hier und da ist auch schon der Verkauf von Luxuspapieren, ganz unzweifelhaft aber der von Schreib und Post, besser geworden, auch mittelfein satiniert holzfrei Papier ist etwas besser verkäuflich. Im Geschäft mit holzhaltigen Papieren bleibt das Vertrauen in die nächste Zukunft ungetrübt, obschon die Beschäftigung bei allen Werken nicht als irgendwie günstig angesprochen werden kann, hegt man die Hoffnung auf steigenden Verbrauch nicht nur von Zeitungsdruck, sondern ganz besonders auch von gewöhnlichem, satiniertem Holzpapier, das bis jetzt am meisten unter der Ungunst der geschäftlichen Verhältnisse zu leiden hatte. Die Aussichten für Holzstoff würden sich dann gleichfalls bessern können, ebenso die für Pappen und Packpapiere, worauf man in den betreffenden Kreisen voller Sehnsucht wartet.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Holzstoff- und Holzpappen-Fabrik Limmritz-Steina. Die Generalversammlung genehmigte einstimmig die Verteilung von 18 Prozent Dividende. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Konsul Ch. de Liagre wurde erneut in sein Amt berufen. Ueber die Aussichten teilte die Direktion mit, daß die Marktlage unter dem Kriege eine wenig günstige und demzufolge auch der Betrieb der Gesellschaft fast zum Stillstand gekommen sei. Der aus der Zeit vor dem Kriege stammende Arbeitsstoff sei aufgebraucht, und neue Aufträge kommen nicht herein. Der Betriebsgewinn für das laufende Geschäftsjahr werde daher wohl mager ausfallen. Der günstige Stand des Unternehmens (reichliche Reserven und Abschreibung von sechs Konten auf 1 Mk.!) lasse trotzdem die Aussichten nicht ganz trübe erscheinen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Mügeln b. Dresden. Paul Süß, A.-G. für Luxuspapierfabrikation in Mügeln. Die Verwaltung teilt folgendes mit: Infolge des Daniederliegens unserer auswärtigen Handelsbeziehungen und der Unmöglichkeit, unsere Außenstände im Auslande gegenwärtig hereinzubringen und die dort ruhenden Warenlager zu verwerten, ist es uns zurzeit nicht möglich, unseren Verpflichtungen nachzukommen. Wir haben aus diesem Grunde bei dem zuständigen Amtsgericht die Anordnung einer Geschäftsaufsicht beantragt, welchem Antrage Folge gegeben worden ist. Hierzu ist Herr P. Friedländer, Dresden, Tatzberg 5, ernannt. Es ist in Aussicht genommen, den bisherigen eingeschränkten Betrieb zur Erledigung der vorliegenden größeren Aufträge weiter aufrechtzuerhalten.

Niefern. Die Maschinenfabrik Gebrüder Bellmer in Niefern (Baden) hat den gesamten Betrieb wieder aufgenommen, da dieselbe zurzeit mit der Lieferung von Holländern zum Bleichen von Schießbaumwolle für eine deutsche Staatspulverfabrik betraut wurde.

Stolpen, Sachsen. Papierfabrik Dittersbach, Hermann Geipel in Dittersbach: Prokura ist erteilt der Fabrikbesitzersehefrau Anna Gertrud Geipel geb. Brucker in Dittersbach.

Waldhof-Mannheim. Von der Zellstofffabrik Waldhof erhielten wir nachstehende Mitteilung: Nach erhaltener telegraphischer Nachricht sind in Tilsit Fabrik und Wohngebäude vollständig unver-

Digitized by Google

sehrt und irgendwelche Verluste nicht eingetreten. Auch aus Rußland sind die Nachrichten, sowohl was die Fabrik wie das Befinden der Beamten anbelangt, durchaus beruhigend.

Wiesbaden. „Papierwarenfabrik Wiesbaden, Gesellschaft mit beschränkter Haftung", mit dem Sitz in Wiesbaden: Der Gesellschaftsvertrag ist durch Beschluß vom 20. Juli 1914 dahin geändert, daß der Geschäftsführer Sartorius allein zur Vertretung befugt ist. August Thon ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Wien. Papierfabriksverband Gesellschaft m. b. H. Höhe des Stammkapitals bisher 756 200 Kr., nunmehr 776 200 Kr. Darauf geleistete Bareinzahlungen: 776 200 Kr. Als Geschäftsführer außer den bereits eingetragenen Geschäftsführern neubestellt: Friedrich Arbeiter, Verwaltungsrat in Wien.

Konkurse.

Oeventrop i. Westf. Ueber das Vermögen der Oeventroper Papierfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Oeventrop wurde am 11. September 1914, vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Kaufmann N. Schwarz zu Arnsberg wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 27. November 1914 bei dem Gerichte anzumelden.

Todesfälle.

Eggerscheidt b. Ratingen. Am 31. August verstarb nach einer Blinddarmoperation Herr Hugo Brüggemann, Direktor der Papierfabrik Eggerscheidt bei Ratingen, im Alter von 37 Jahren.

Penig i. Sa. Am 29. August starb bei Amiens Herr Wilhelm Mosel, Papierchemiker, den Heldentot fürs Vaterland.

Kleine Mitteilungen

Auszeichnung. Dem Generaldirektor der Firma C. F. Weber, Aktiengesellschaft, in Leipzig-Plagwitz, Herrn Stephan Mattar, Mitglied des Direktoriums und Vorsitzender des Presseausschusses der Internationalen Baufach-Ausstellung Leipzig 1913, wurde vom Kaiser von Oesterreich der Orden der Eisernen Krone verliehen.

„Papiermacher - Tafelrunde", Altenburg. Am 26. v. M. fand im Beisein des Herrn Direktors Schinkel, Penig, die Verbandsprüfung statt, an welcher die Herren: Ernst Michaelis, Bernh. Mörl, Erich Mühlmann, Willi Neubert und Gouido Schürk teilnahmen. Sämtliche Herren bestanden die Prüfung mit guten Noten, davon Herr Mörl mit Auszeichnung. In Anbetracht der ernsten Zeiten konnte die Feier der Freisprechung nicht wie in gewohnter Weise abgehalten werden, da mehrere der Prü-

Am 28 August d. J. verloren wir durch einen Kopfschuß bei einem Gefecht in der Nähe von Amiens unseren lieben Mitarbeiter, den Chemiker

Wilhelm Mosel
aus Penig i. Sa.

Seine stille, freundliche Art und sein liebenswürdiges Wesen sichern ihm bei uns ein dauerndes Andenken.

Vorstand, Direktion und Beamte der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft.

Gelegenheitskauf!
Größeres Quantum
Kartoffelmehl
wegen zu großem Vorrat, günstig abzugeben. Offerten unter **P. F. 5603** an die Exped. dieses Blattes erbeten.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen.

Sofort
tüchtiger Werkführer
zur Inbetriebsetzung einer Braunholzpapierfabrik
auf 4 bis 6 Wochen gesucht.
Gefl. Angebote unter P. F. 5604 an die Geschäftsstelle des »Papier-Fabrikant«.

Textilose-Abfälle,
reine braune Zellulose, feste kräftige Qualität vorzügliches Fabrikat, offeriert auf Abschluß per 1914
HEYNO NITZSCHE, MARKRANSTÄDT.

Digitized by Google

fungskandidaten dem Rufe des Vaterlandes gefolgt sind. Es wurde daher im Beisein des ehemaligen Vorsitzenden der Tafelrunde, Herrn Otto Schuster, eine kleine Feier im engen Kreise veranstaltet, wobei auch dem patriotischen Teile Rechnung getragen, sowie unserer tapferen Krieger aus der Runde in kameradschaftlicher Weise gedacht wurde. Die Erledigung der laufenden Geschäfte der Tafelrunde hat der derzeitige Vorsitzende des A. H. V., Herr Otto Schuster, welcher beim hiesigen Regiment einberufen ist, übernommen.

A. H. V. Die scheidenden Kollegen traten sämtlich dem A. H. V. bei. Gefl. Zuschriften erbitten wir unter der Adresse: „Papiermacher-Tafelrunde", Altenburg, Restaurant „Rosental".

I. V. des Vorsitzenden der P.-T.:
Otto Schuster, Vorsitzender des A. H. V.

Dänemarks Papierindustrie und der Krieg. A.-S. De Forende Papirfabriker in Kopenhagen teilte Mitte August durch Rundschreiben mit, daß sie aus Mangel an Rohstoffen bereits 7 Papiermaschinen außer Betrieb setzen mußte und keine neuen Anfertigungen übernehme. Für ihre sämtlichen Erzeugnisse, auch ihre Lagervorräte, erhöhte die Firma am 7. August die Preise um durchweg 10 Prozent, worauf die Grossisten, auch für ihre Lager an ausländischem Papier, dasselbe taten. In Buchdruckerkreisen haben diese Maßregeln starken Unwillen erregt, und man schlägt sogar zeitweilige Aufhebung des Einfuhrzolles auf Papier vor. — Die Kohleneinfuhr aus England kommt spätestens Ende August wieder in Gang. Ein dänischer Dampfer mit englischen Kohlen für die Papierfabrik Maglemölle bei Nästved kam schon in ihrem Hafen Karrebäksminde an. Großbritannien hob sein Kohlenausfuhrverbot für neutrale Staaten unter neutraler Flagge wieder auf, schließlich auch die scharfe Bedingung, daß der dreifache Wert der Ladung als Kaution für das Einhalten des Bestimmungsortes gestellt werden sollte, und nur auf beste Wales-Dampfkohle der Admiralitätsliste legt es für sich selbst Beschlag. A.

Ein russischer Völkerrechtsbruch. Durch heimgekehrte ostpreußische Schiffer erfährt man von einem großen Völkerrechtsbruch der Russen, der in dem Memelhafen Kowno ausgeübt ist. Von Kowno holen große Kähne regelmäßig das Holz für die ostpreußischen Zellulosefabriken in Memel, Ragnit, Tilsit und Königsberg. Die Kähne gehören in der Mehrzahl den Zellstoffabriken, teilweise auch den Schiffern selbst. Ende Juli lagen nun wie gewöhnlich in Kowno etwa 50 ostpreußische Kähne, um ihre Ladung einzunehmen.

Als die politische Lage bedrohlich wurde, wollten die Schiffer am 29. Juli Kowno ohne Ladung verlassen, wurden aber durch Zureden davon abgehalten. Als jedoch am 30. die russische Mobilisierung in Kowno in vollem Gange war, ließen sie sich nicht mehr halten. Einige wenige Kähne, die außerhalb der Stadt lagen, konnten stromab entkommen. Die anderen wurden am 31. Juli von Militär besetzt, und es wurde den Schiffern eröffnet, daß sie nicht mehr abfahren dürften, sondern die Kähne sofort zu verlassen hätten. Eine Vorstellung des Konsuls, daß dies Völkerrechtsbruch sei, blieb unbeachtet. Schließlich wurden die Schiffer mit Gewalt von den Kähnen vertrieben, wobei die Soldaten verhinderten, daß sie ihre geringe Habe mitnahmen. Sie wurden nach dem Bahnhof getrieben und von dort nach der Grenze geschafft. Vollständig mittellos, teilweise noch ungenügend bekleidet, erreichten sie die Heimat. Die räuberische Wegnahme der Kähne erfolgte noch mitten im Frieden, zu einer Zeit, da von deutscher Seite noch nicht einmal das Ultimatum übergeben war.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Dampfkessel Hydraulische Nietung ::
Dampf-Ueberhitzer
Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 2. Oktober 1914** **Heft 40**

Inhalt:

Seite		
1040—1042	Verwertung des Abgaskondensats beim Sulfitzellstoffkochen	
1044—1050	Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1042—1044	Utilisation du condensat des gaz d'échappement dans les fabriques de pâte sulfite	
1044—1050	Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1042—1044	Utilisation of the condensed waste gases in sulphite pulp mills	
1044—1050	Markets — Miscellanea	

An unsere Leser.

Ein Krieg, wie er gegenwärtig von Deutschland und seinem treuen Bundesgenossen Oesterreich-Ungarn gegen die alten Feinde, vor allem aber gegen die geführt werden muss, die das wirtschaftliche Emporkommen Deutschlands mit neidischen und missgünstigen Augen betrachteten und die Vorherrschaft Deutschlands auf dem Gebiete der Kultur, der Wissenschaft und des Handels zu hintertreiben suchten, hat natürlich auch einen ganz bedeutenden Einfluss auf das wirtschaftliche Leben

Handel und Verkehr stocken, die bedeutende Ausfuhr Deutschlands, die vielen Industrien zu ihrer Entfaltung verholfen hat, ist ganz oder teilweise unterbunden, so dass auch unser Papiergewerbe vielfach in seiner Leistungsfähigkeit beschränkt ist.

Es ist ja aber nicht daran zu zweifeln, dass unserer gerechten Sache der Sieg beschieden sein wird. Die bisherigen Erfolge unserer tapferen Truppen und ihrer Bundesgenossen lassen erhoffen, dass die Opfer, die gebracht werden müssen, nicht umsonst sein und uns einen Frieden sichern werden, der nicht gleich wieder durch Missgunst, Neid und Hass gestört werden kann. Unser Vaterland wird eine grosse Kaufkraft entwickeln, ebenso werden auch die früheren Handelsbeziehungen mit dem Auslande wieder angeknüpft und neue angebahnt werden.

Auch für uns brachte der Krieg eine gewaltige Umwälzung mit sich, es traten andere Fragen in den Vordergrund, der Inhalt unseres Blattes musste den Zeitverhältnissen angepasst werden. Wir haben uns unter erheblichen Opfern nach Kräften bemüht, den Zeitverhältnissen Rechnung zu tragen um unsern Lesern auch in der schweren Zeit Nutzen zu bringen.

Die Bemühungen werden wir fortsetzen und hoffen, sie immer mehr ausdehnen zu können, um bei dem zu erwartenden Aufschwung unserer Aufgabe, die Papierfabrikation in technischer und wirtschaftlicher Beziehung zu unterstützen und zu fördern, in jeder Weise gerecht zu werden.

Wir bitten deshalb unsere Abonnenten und Inserenten, auch ihrerseits unsere Zeitschrift in dieser schweren Zeit zu unterstützen und dies durch rechtzeitige Abonnementsbestellung sowie durch Aufgabe von Anzeigen zu bekunden.

„DER PAPIER-FABRIKANT."

Digitized by Google

Verwertung des Abgaskondensats beim Sulfitzellstoffkochen.*)

Von Ingenieur Hilding Bergström.

Beim Abkühlen der Abgase von Sulfitzellstoffkochern werden pro Tonne Zellstoff 400—600 Liter Kondensat erhalten, welches enthält zirka 5,0—5,5 g Methylalkohol im Liter, 1,0—1,5 kg Oele, Furfurol, Terpenalkohol pro Tonne Zellstoff und 100 g schweflige Säure im Liter. Der Rest besteht in der Hauptsache aus Wasser.

Das Kondensat besteht aus einer etwas trüben Wasserlösung und einer auf deren Oberfläche schwimmenden Lage Oel, welche, wie schon lange bekannt, zum größten Teil aus Cymol besteht.[1])

Beim Kochen werden zirka 7 kg Methylalkohol pro Tonne Zellstoff gebildet. Ungefähr ⅓ dieser Menge oder 2,3 kg befinden sich in dem oben erwähnten Kondensat. Das Kondensat der sogenannten Extraabgasungen enthält verschiedene Mengen Methylalkohol, welche davon abhängen, bei welchem Druck die Extraabgasung erfolgte, ob Ueberschuß an Kochlauge vorhanden war, usw. Folgende Tabelle zeigt die Mengen Methylalkohol im Abgaskondensat und in dem Kondensat einer Extrabagasung, welche hier bei vollem Druck erfolgte.

	g Methylalkohol pro Liter	
	Probe I	Probe II
Abgaskondensat	5,8	5,2
Kond. der Extraabgasung	4.2	7,1

Gegenwärtig bildet das erwähnte Kondensat das Rohmaterial für die Methylalkohol-Herstellung beim Sulfitkochen, welche in einem für diesen Zweck besonders konstruierten System erfolgt, wo außerdem sowohl SO_2 wie Oele aufgefangen werden.

Der Rohsprit enthält außer Methylalkohol auch kleine Mengen Azetaldehyd, Azeton und einige Substanzen, welche noch nicht näher untersucht wurden. Derselbe läßt sich sehr leicht zu Reinmethyl verarbeiten, in welcher Form derselbe wahrscheinlich zum Verkauf kommen wird. Aus dem Sulfat-Methylalkohol kann auch Reinmethyl hergestellt werden, doch ist die Herstellung desselben (wenn auch leichter als die entsprechende Herstellung aus Holzverkohlungssprit) mit größeren Schwierigkeiten verknüpft.

Folgende Zahlen geben Aufklärung über über den sogenannten Azetongehalt in verschiedenen Fraktionen des Rohsprits. Die Analysen sind nach Messinger ausgeführt.

Destillat Nr.	Anzahl l	Volumenprozente CH_3OH	Gehalt an Azeton in Gewichtsprozenten
1	60	96,8	0,59
2	60		
3	60		
4	60		
5	60	96,5	0,06
6	60		0,17
7	60		
8	60		0,35
9	30	95,3	0,40
10	45	57,5	1,7
11	45	21,1	0,6
12	50	3,0	0,1
13	50	7,5	0,23
14	35	3,5	0 068

Die Destillation wurde in einem gewöhnlichen periodischen Kolonnenapparat ausgeführt.

Cymol. Auf der Oberfläche des Abgaskondensates sammelt sich ein Oel, welches zum größten Teil aus Cymol besteht. Aber auch das im Wasser lösliche Kondensat enthält verhältnismäßig große Mengen Oel, welches zugleich mit der Herstellung des Methylalkohols vollständig aufgefangen werden kann.

Die Rohöle haben verschiedene Zusammensetzung, was u. a. davon abhängt, zu welchem Zeitpunkt sie aus dem Kocher entnommen werden. Bei einer Anlage, bei welcher das Rohöl durch Abgasen in die Kochlauge zur Zirkulation in der Fabrikation gelangt, wird natürlich die Zusammensetzung des Rohöls eine andere sein als da, wo das Abgaskondensat auf die in demselben befindlichen organischen Produkte verarbeitet wird.

Folgende Tabelle gibt die Kochskalen für verschiedene Rohöle an. Das Oel I stammt von einer Anlage, wo das Oel mit der Lauge auf die erwähnte Weise in der Fabrikation zirkuliert. Das Oel II ist bei der Konzentration de Abgaskondensats auf Methylalkohol erhalten worden.

Destillat bei °C	in Prozenten des Rohö's	
	Oel I	Oel II
150—160	7	2
160—170	9	2
170—180	43	80
180—190	3	6
190—220	20	4
Rest + Verlust	18	6

Die Destillationen wurden ebenfalls im Kolonnenapparat ausgeführt. Die Fraktion

*) Svensk Pappers-Tidning, 1914, 11, S. 130.
[1]) Ber. Ber. 1900, S. 2343.

Digitized by Google

150—160 zeichnet sich durch verhältnismäßig niedriges spezifisches Gewicht = 0,845 aus und enthält augenscheinlich einen der Bestandteile, die in den früher übergehenden Fraktionen des schlecht gereinigten Sulfat-Terpentinöls den unangenehmen Geruch verursachen. Die Fraktion 170—180 besteht in der Hauptsache aus Cymol, die Fraktion 190—220 u. a. aus einem festen Terpenalkohol, welcher sich bei der Destillation im Kühler absetzt und bei hinreichender Konzentration im Kondensat ausfällt. Weiter findet sich im Oel Sesquiterpen und Diterpen sowie kleine Mengen einfacher Terpene.

Aus dem Rohöl kann ohne Schwierigkeit reines Cymol hergestellt werden. Dasselbe wird als eine haltbare, farblose, wasserklare Flüssigkeit mit dem Siedepunkt bei 175 Grad und dem spezifischen Gewicht = 0,862 erhalten.

Furfurol. Das Furfurol, das nach der üblichen Auffassung aus den Pentosanen des Holzes gebildet werden soll, ist ein Oel mit dem Siedepunkt 162 Grad und dem spezifischen Gewicht = 1,16, und ist in 11 Teilen Wasser bei 13 Grad löslich. Dasselbe ist verhältnismäßig leicht mit Wasserdampf flüchtig und kann also zusammen mit Methylalkohol aufgefangen werden, wo es als ein Rohprodukt erhalten wird, welches außer Wasser auch andere Verunreinigungen, wie Terpenalkohol usw., enthält. Folgende Tabelle gibt die Siedeskala für ein solches rohes Furfurol:

Bis zu °C	überdestilliert ccm
100	50
116	100
150	150
161	300
163	300
165	700
167	750
172	800
183	850
220	895
260	920

Die Destillation wurde ohne Kolonne in einem direkt mit einem Kühler verbundenen Kolben ausgeführt. Beim Beginn der Destillation geht in der Hauptsache das Wasser zusammen mit Furfurol über, und bei zirka 200 Grad geht Terpenalkohol über. Rohes Furfurol läßt sich ohne Schwierigkeit zu reinem Furfurol reinigen, ein Produkt, welches einen sehr hohen Marktpreis hat.

Aus dem Abgaskondensat der Sulfitkochungen können also als verkäufliche Produkte hergestellt werden: Methylalkohol, Cymol, kleinere Mengen Furfurol und fester Terpenalkohol.

Bei der Methylalkoholherstellung wird außerdem die im Kondensat befindliche schweflige Säure gewonnen.

Ueber die praktisch erreichbare Ausbeute an Cymol, Furfurol und Terpenalkohol sich zu äußern, dürfte es noch zu früh sein.

Wie aus dem vorstehenden hervorgeht, ist die Menge der im Kondensat enthaltenen verkäuflichen Produkte nicht groß, dieselben können jedoch mit wirtschaftlichem Vorteil gewonnen werden. Es hat sich außerdem gezeigt, daß eine Verarbeitung des Kondensates in der hier angegebenen Weise eine gewisse Rolle für die Qualität des Zellstoffes spielt, besonders beim Kochen von leicht bleichbarem Zellstoff. Da, wo das Sulfitkochen ohne Gewinnung des Methylalkohols betrieben wird, werden die Kocher ohne Vorkondensierung in die Kochlauge abgegast. Durch dieses Verfahren gelangen also einige organische Stoffe, besonders bei höherer Temperatur siedende Oele, zur Zirkulation in der Fabrikation und verunreinigen die Kochlauge. Bei Gewinnung von Methylalkohol werden diese Verunreinigungen aus der Kochlauge entfernt, was sich in Wirklichkeit als ein Vorteil für die Qualität des Zellstoffes erwiesen hat.

Es ist ja denkbar, daß größere Mengen Methylalkohol gewonnen werden könnten durch fortgesetzte Eindampfung der Lauge.

Gegenwärtig jedoch werden bekanntlich die Ablaugenprodukte der Sulfitstoffabrikation auf eine sehr unvollständige Weise gewonnen.

Die Produkte, die zu verwerten bisher glückte, sind:

Aethylalkohol zirka 40 kg pro Tonne Zellstoff, Methylalkohol und Oele zirka 3 kg pro Tonne Zellstoff, was eine Ausnutzung von nur zirka 4 Prozent des Trockengewichtes des verwendeten Holzes ausmacht.

In einigen Sulfitfabriken in Deutschland, welche so gelegen sind, daß die Behörden dem Ablassen der Ablauge Hindernisse in den Weg legen, wird sogenanntes Zellpech hergestellt, der Verdampfungsrückstand der Abfallauge. Diese Eindampfung ist bekanntlich sehr kostspielig, und die Absetzungsmöglichkeiten für ein solches Produkt zu einem angemessenen Preise und in größerem Maße dürften für Schweden nur gering sein.

Es scheint indessen, daß eine allgemeinere und vollständigere Verwertung der Lauge durch eine auf die eine oder andere Weise ausgeführte Eindampfung denkbar sein müßte. Die Herstellung von Aethylalkohol aus der Lauge ist ja technisch gelöst, ebenso wie auch die Eindampfung. Durch Kombination solcher technisch ausgearbeiteter Verfahren, welche allein für sich wirtschaft-

Digitized by Google

lich wenig oder gar nicht durchführbar sind, können wirtschaftliche Vorteile gewonnen werden, welche schließlich eine vollständigere Verwertung der Ablauge möglich machen können. Ein Produkt, dessen Verwertung im Zusammenhang mit der Eindampfung der Lauge denkbar ist, ist die Essigsäure, welche beim Sulfitkochen (zusammen mit Ameisensäure) in ansehnlicher Menge gebildet wird. Ein noch ungelöstes Problem ist die Verwertung der in der Lauge befindlichen gebundenen schwefligen Säure. Man hat ja auch die Verkohlung der eingedampften Lauge vorgeschlagen. Hierbei ist jedoch zu bemerken, daß die direkte Verkohlung von Sulfitablauge nur kleine Mengen verkaufbarer Produkte (Essigsäure, Ameisensäure und Teer) ergibt.

Utilisation du condensat des gaz d'échappement dans les fabriques de pâte sulfite.

Les gaz d'échappement provenant de la fabrication de la pâte sulfite, qui donnent, par tonne de pâte, de 400 à 600 lit. de condensat, renferment alcool méthylique de 5,0 à 5,5 gr. par lit., huiles, furfurol, alcool terpenique de 1,0 à 1,5 kgr. par tonne de pâte, acide sulfureux 100 gr. par lit., le reste étant constitué surtout par de l'eau.

Alcool méthylique. Au lessivage il se forme par tonne de pâte 7,0 kgr. d'alcool méthylique. Environ un tiers de cette quantité, soit 2,3 kgr., se trouve dans le condensat des gaz d'échappement. Le condensat des dégagements de gaz dits „extra" contient aussi de l'alcool méthylique, dont la quantité dépend de la pression régnant au dégagement de gaz. Nous donnons dans ce qui suit la teneur des deux échantillons de condensats de gaz d'échappement et de gaz d'échappement extra.

	gr. alcool méthylique en litres	
	Echantillon I	Echantillon II
Condensat de gaz d'échappement	5,8	5,2
Condensat de gaz d'échappement extra	4,2	7,1

L'alcool méthylique est fabriqué à l'aide de ces condensats de gaz d'échappement, dont on retire en outre du SO^2 et des huiles. De plus, l'alcool brut renferme de petites quantités d'acétaldéhyde, d'acétone et d'autres corps encore. L'alcool brut se laisse travailler facilement pour en retirer de l'alcool méthylique pur.

Le tableau ci-après montre la teneur d'acétone de l'alcool brut en diverses fractions.

Cymol. A la surface du condensat des gaz d'échappement se rassemble une huile composée pour la plus grande partie de cymol. La composition de l'huile se règle sur le moment où à lieu le dégagement de gaz et en outre sur le point de savoir si le condensat provient de lessive souillée par les gaz d'échappement ou de lessive dont

Utilisation of the condensed waste gases in sulphite pulp mills.

The waste gases obtained in the manufacture of sulphite pulp which yield 400—600 l. condensate per ton chemical pulp contain:

Methyl alcohol 5.0 to 5.5 g. per litre, oils, furfurol, terpene alcohol 1.0 to 1.5 kg. per ton pulp, sulphurous acid 100 g. per litre; the residue consists principally of water.

Methyl alcohol. During the cooking process 7 kg. methyl alcohol are formed per ton of pulp. About one-third of this quantity or 2.3 kg. are in the condensed waste gases. The condensate of the so-called extra waste gases also contains methyl alcohol. The quantity of the same depends on the pressure of the waste gases. The following table shows the percentage of two tests of condensed waste gases and extra waste gas:

	g. methyl alcohol per litre	
	Sample I	Sample II
Condensed waste gases	5.8	5.2
Condensed extra waste gas	4.2	7.1

Methyl alcohol is made from these condensed waste gases, SO_2 and oils being obtained in addition. The crude spirit also contains small quantities of acetic aldehyde, acetone and other substances. The crude spirit can be readily worked up into pure methyl alcohol.

The following table shows the percentage of acetone of crude spirit in various fractions:

Cymol. An oil which mostly consists of cymol collects on the surface of the condensed waste gases. The composition of the oil depends on the time of the escape of the gases and also as to whether the condensate comes from liquors which are inpurified by waste gases or from liquors, the waste gases of which are made into methyl alcohol and thus do not enter again into the liquor.

The following table shows the distillation of two oils, the one (I) of which

Digitized by Google

Distillat No.	Nombre de litres	Volume centésimal CH^3OH	Poids centésimal de la teneur en acétone
1	60	96,8	0,59
2	60		
3	60		
4	60		0,06
5	60	96,5	0,17
6	60		
7	60		
8	60		0,35
9	30	95,3	0,40
10	45	57,5	1,7
11	45	21,1	0,6
12	50	3,0	0,1
13	50	7,5	0,23
14	35	3,5	0,068

les gaz sont travaillés en alcool méthylique, c'est-à-dire ne revenant plus dans la lessive.

Le tableau ci-après montre la distillation de deux huiles, dont l'une (I) provient d'une installation dans laquelle les gaz sont ramenés dans la lessive. L'huile II est obtenue d'un condensat travaillé pour en retirer de l'alcool méthylique.

Distillé à une température de degrés c.	% de l'huile brute	
	Huile I	Huile II
150—160	7	2
160—170	9	2
170—180	43	80
180—190	3	6
190—220	20	4
Reste et perte	18	6

La fraction 150—160 a un poids spécifique relativement faible (0,845). La fraction 170—180 consiste essentiellement en cymol et la fraction 190—220 en un alcool terpénique solide se déposant dans le refroidisseur. De l'huile brute on peut retirer le cymol comme un liquide stable, incolore, bouillant à 175° c. et d'un poids spécifique de 0,862.

Furfurol. C'est une huile bouillant à 162° c. et d'un poids spécifique de 1,16. Il est soluble à 13° dans 11 parties d'eau, assez facilement fluide en dégageant de la vapeur d'eau et pouvant être recueilli, à la distillation, avec l'alcool méthylique. L'épuration du furfurol s'opère facilement.

Le rendement qu'il est pratiquement possible d'obtenir par la mise en œuvre de ces produits de lessive épuisée ne saurait être indiqué jusqu'ici avec précision. En tout cas, la lessive épuisée sulfite est travaillée maintenant d'une façon encore très incomplète. Une extraction de 40 kgr. d'alcool éthylique et de 3 kgr. d'alcool méthylique

Distillate No.	No. of litres	Volume % l CH_3OH	Weight % l % of acetone
1	60	96.8	0.59
2	60		
3	60		
4	60		0.06
5	60	96.5	0.17
6	60		
7	60		
8	60		0.35
9	30	95 3	0.40
10	45	57·5	1.7
11	45	21.1	0,6
12	50	3.0	0.1
13	50	7.5	0.23
14	35	3.5	0.068

comes from a plant in which the waste gases are conducted back into the liquor. Oil II is obtained from a condensate which was made into methyl alcohol.

Temperature degrees C.	% of the crude oil which distilled over	
	Oil I	Oil II
150—160	7	2
160—170	9	2
170—180	43	80
180—190	3	6
190—220	20	4
Residue and loss	18	6

The fraction 150—160 has a relatively low specific gravity (0.845). The fraction 170—180 principally consists of cymol and the fraction 190—220 of a solid terpene alcohol which settles in the cooler. The cymol can be obtained from the crude oil as a stable, colourless liquid having the boiling point 175° C. and the specific gravity 0.862.

Furfurol. This is an oil having the boiling point 162° C. and specific gravity 1.16. It is soluble in 11 parts water at 13° C., fairly readily volatile with steam and can be collected with the methyl alcohol during distillation. Furfurol can be readily purified.

The yield of these products of the waste wash which can be obtained in practice cannot be stated with certainty at present. At the present day the sulphite waste wash is still always used very imperfectly. When 40 kg. ethyl alcohol and 3 kg. methyl alcohol per ton chemical pulp are obtained this corresponds to using only about 4% of the dry weight of the wood employed.

Perhaps the complete utilisation of the waste wash can be rendered economically possible by a combination of manufacture

Digitized by Google

par tonne de pâte ne correspond qu'à une utilisation d'environ 4% du poids sec du bois employé.

Peut-être la mise en œuvre entière de la lessive épuisée sera-t-elle rendue possible au point de vue économique en combinant la fabrication de l'alcool éthylique de la lessive avec l'épaississement de celle-ci.

Il conviendrait encore de tenir compte de l'extraction de l'acide acétique et de l'acide formique se formant au lessivage ainsi que du problème non résolu de l'utilisation de l'acide sulfureux existant dans la lessive. La carbonisation directe de la lessive sulfite, telle qu'elle a été proposée, réduit trop fortement la quantité d'acide acétique, d'acide formique et de goudron susceptible d'être récupérée.

of ethyl alcohol from the wash and evaporating the wash.

The recovery of the acetic and formic acid formed during cooking should also be kept in mind as well as the still unsolved problem of utilising the sulphurous acid in the waste wash. The proposed direct carbonisation of the sulphite waste wash diminishes too much the quantity of acetic acid, formic acid and tar which can be recovered.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsfürsorge in Oesterreich-Ungarn.

Verein der Beamten österreich-ungarischer Papierfabriken.

Die Leitung des Vereins der Beamten der österr.-ung. Papierfabriken hat, bewußt der Aufgabe, welche in den jetzigen schweren Zeiten ihrer harrt, zu den Ereignissen, welche auch auf das Vereinsleben nicht ohne Einfluß bleiben werden, Stellung genommen.

Um einerseits die schwere Verantwortung, welche die Ereignisse mit sich bringen können, nicht allein tragen zu müssen und anderseits die Ansicht und Meinung anderer Mitglieder zu hören und damit den zu fassenden Beschlüssen einen gewichtigeren Nachdruck zu geben, hat sie sich deshalb veranlaßt gesehen, an eine größere Anzahl von in Wien lebenden Mitgliedern, welche außerhalb der Vereinsleitung stehen, eine Einladung zur Beratung und Beschlußfassung über die infolge des Krieges seitens des Vereins zu ergreifenden Maßnahmen einzusenden.

Eine große Anzahl hervorragender Mitglieder des Vereins haben dieser Einladung Folge geleistet und die nachstehenden Beschlüsse mit Stimmeneinhelligkeit gefaßt:

1. Die Versammlung erklärt sich bereit, das Gesamtvermögen des Vereins von zirka 80 000 Kr. abzüglich der für den Gründungsfonds der Pensionskasse für Beamte der Papierindustrie gegen s. Z. Rückstellung gewidmeten 20 000 Kronen, welche unantastbar; weitere 10 000 Kr., welche für Sterbequoten der Mitglieder und eventuell deren Frauen zu reservieren sind, nötigenfalls zur Unterstützung von infolge des Krieges stellenlos gewordenen Kollegen und deren Familien.
2. Zur Unterstützung in Not geratener Familien und von unter die Fahnen gerufenen Kollegen.
3. Zur Unterstützung von krank oder verwundet aus dem Felde heimkehrenden Kollegen zur Gänze zur Verfügung zu stellen.

Weiter jene Vereinsmitglieder, welche im Felde fallen oder infolge erlittener Verwundungen im Kriege mit Tod abgehen sollten, der Karrenz für die Sterbequote, soweit dieselbe am 1. August d. J. noch bestanden hätte, zu entbinden, demnach dieselbe hinsichtlich der Sterbequote für die Hinterbliebenen so zu behandeln, als wenn sie am 1. August auf das Sterbequartal anspruchsberechtigt gewesen wären.

Weiter wurde beschlossen im Hinblick auf die Ansprüche, welche an die Mittel des Vereins gestellt werden, an die Mitglieder nicht nur das Ersuchen zu stellen, die rückständigen Mitgliedsbeiträge prompt möglichst einzuzahlen, sondern auch gleichzeitig die höfliche Bitte zu stellen:

„Die wirklichen Mitglieder des Vereines der Beamten österreich-ungarischer Papierfabriken mögen während der Kriegsdauer den Fonds des Vereines, welchen wir für die Kriegsfürsorge unserer Kollegen im Felde zur Verfügung stellen, dadurch stärken, daß sie ab 1. August a. c. monatlich mindestens eine Krone freiwillig der Vereinsleitung zukommen lassen, worüber separate Buchung unter dem Konto „Kriegsfürsorge" geführt werden wird."

Kriegsausschuss für das deutsche Papierfach.

Der preußische Handelsminister richtete an sämtliche Handelsvertretungen, an die Regierungspräsidenten und an den Polizeipräsidenten von Berlin nachstehenden, im Ministerialblatt der Handels- und Gewerbeverwaltung abgedruckten Erlaß vom 17. September:

J.-Nr. II b. 9916.

Mit Bezug auf den Erlaß vom 15. v. M. — II b. 7710 —.

In Anlehnung an den Kriegsausschuß für die deutsche Industrie hat sich zur Wahrnehmung der Interessen des Papierfachs ein besonderer Kriegsausschuß gebildet, der es sich in erster Linie zur Aufgabe macht, für eine tunlichste Ausgleichung

Digitized by Google

in der Beschäftigung der einzelnen Firmen dieses Gewerbezweigs zu sorgen, um dadurch Betriebseinstellungen und Arbeiterentlassungen nach Möglichkeit vorzubeugen. Die Geschäftsstelle dieses Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach befindet sich in Berlin, Dessauer Straße 2.

Ich ersuche, die Bestrebungen dieser Organisation, soweit angängig, zu fördern.

Im Auftrage
Lusensky.

Oesterreichisches Harz.

Die Sperrung des Seeverkehrs durch den Krieg wird für die deutsche Papierfabrikation Schwierigkeiten in der Beschaffung des für die Leimung erforderlichen Harzes im Gefolge haben, da hierzu hauptsächlich amerikanische und französische Harze verwendet werden. Im Jahre 1913 wurden an Terpentinharz (Fichtenharz) 962652 dz eingeführt, gegen 1134812 dz im Jahre 1912. Frankreich lieferte im Jahre 1913 168962 dz, Oesterreich-Ungarn 5495 dz, Spanien 10141 dz und die Vereinigten Staaten 770100 dz. Dieser Einfuhr steht eine Ausfuhr von 258025 dz (im Jahre 1912 170595 dz) gegenüber. Zu bemerken ist hierbei, daß das Terpentinharz nicht allein den Zwecken der Papierfabrikation dient. — Wenn nun die Einfuhr der Vereinigten Staaten wegfällt oder verringert wird (französisches Harz wurde nur in geringeren Mengen für die Papierfabrikation verwendet), so dürfte sich bald Harzmangel bemerkbar machen und die deutsche und österreichische Harzproduktion stark in Anspruch genommen werden müssen, soweit es nicht möglich ist, durch andere Leimung die Verwendung von Harz umgehen zu können.

Da dürfte es angebracht sein, darauf hinzuweisen, daß sich nun in Oesterreich eine Firma zur Verwertung von Harzprodukten in Piesting bei Wr. Neustadt gebildet hat, welche Harz für die Papierfabrikation in den Marken F bis J und noch heller herstellt, die den amerikanischen Marken gleichwertig sein, ja sie in bezug auf Reinheit noch übertreffen sollen.

Wir entnehmen hierüber dem Zentralblatt für die österr.-ungar. Papierindustrie folgendes:

«Wr.-Neustädter Terpentinöl und Kolophonium hatten im allgemeinen bis vor etwa 10 Jahren eine gewisse Bedeutung, namentlich für den Wiener Markt, sowohl infolge relativ guter Qualität des Terpentinöls als auch wegen der nicht unbedeutenden Menge, die von diesen Produkten ständig an den Markt kam. Seit indessen die verschiedensten Fabrikationszweige, wie die Lack-, Seifen- und Harzölindustrie, von Jahr zu Jahr grössere Mengen Harz konsumierten, traten die Neustädter Produkte gegen das große Importquantum mehr und mehr in den Hintergrund, zumal die Amerikaner und Franzosen ihre Gewinnungs- und Fabrikationsmethoden immer mehr vervollkommneten und entsprechend bessere, besonders für die Fabrikation geeignete Erzeugnisse lieferten. Die »Pechbauern« des Neustädter Gebietes dagegen arbeiteten in der althergebrachten Weise ohne jede Verbesserung konservativ weiter, und ebenso ließen die »Pechsieder« in ihren sogenannten »Pechhütten« alles beim alten, wie es seit Urväterzeiten der Brauch war.

Für die Papierindustrie war das Neustädter Harz nie verwendbar, es fiel infolge der unrationellen Destillationsweise stets zu dunkel aus, war stets durch Erde und organische Substanzen verunreinigt und überdies überhaupt in der Qualität nicht entsprechend.« — Die Anlage in Piesting, die bei Bedarf erweitert werden soll, stellt nun vollkommen reines Harz her, das nach einer von der Landwirtschaftlich chemischen Versuchsstation in Wien ausgeführten Analyse für die Herstellung von Harzleim gut geeignet sein soll. Pro Tag sollten zunächst allerdings nur 5000 bis 6000 kg Rohharz verarbeitet werden, was eine Ausbeute von 4000 bis 5000 kg Kolophonium entspricht. Da es nicht an Rohharz gebricht, läßt sich die Produktion leicht erhöhen. Es fragt sich nun, ob der Krieg auf die Entwickelung des Unternehmens hemmend eingewirkt hat und wie sich der Transport gestalten würde. Jedenfalls könnte der Wasserweg zu Hilfe genommen werden.

Eine weitere Frage ist die, ob nicht auch in Deutschland bestehende Harzdestillationsanlagen die Herstellung von Harz für die Papierfabrikation aufnehmen und dadurch wenigstens teilweise Ersatz für das amerikanische Harz schaffen könnten. Dadurch würde der Papierfabrikation ein großer Dienst erwiesen werden.

Das Moratorium in Schweden.

Das schwedische Moratorium, welches für inländische Schuld am 19. September ablief, wurde für Schuld an Gläubiger im Auslande durch Verordnung des Justizministeriums, mit gewissen Ausnahmen, bis 1. November 1914 verlängert. A.

Heimat- und Wirtschaftskunde für Rheinland und Westfalen.

„Die vorliegende Heimat- und Wirtschaftskunde soll dem Gedanken Gestalt verleihen, die gesamte Kenntnis von Kultur und Wirtschaft der Rheinprovinz und der Provinz Westfalen in wissenschaftlich zuverlässiger und volkstümlich lebendiger Art zusammenzufassen."

Mit diesen Worten kennzeichnen die Herren Dr. Otto Brandt, Geschäftsführer der Handelskammer Düsseldorf, und Dr. Otto Most, Beigeordneter der Stadt Düsseldorf, den Zweck der von ihnen herausgegebenen Heimats- und Wirtschaftskunde für Rheinland und Westfalen. Das Buch ist auf Anregung des Mitverfassers, Herrn Dr. Brandt, im Auftrage des Vereins zur Förderung des kaufmännischen Bildungswesens, der zu den Kosten des Werkes einen Zuschuß von 3500 Mark geleistet hat, herausgegeben worden. Es zerfällt zunächst in drei große Teile, von denen der erste die allgemeinen Verhältnisse des Rheinlands, der zweite, der besondere Teil Landwirtschaft, Handwerk, Industrie, Handel und Kunstgewerbe und das Verkehrswesen behandeln, während der dritte in 136 Tabellen statistische Erläuterungen zu den einzelnen Abschnitten bringt. Auf diese Weise zerfällt das Werk in eine Reihe von Einzelartikeln, deren jeder von einem besonders berufenen Fachmann verfaßt worden ist. Selbstverständlich sind nicht alle Artikel gleichwertig. Man darf aber behaupten, daß das Buch seinen Zweck vollkommen erfüllt, daß es uns eine Uebersicht der Entwickelung der beiden Provinzen Rheinland und Westfalen, die ja sein Betrachtungsgebiet bilden, vermittelt, wie sie vollkommener für irgendeinen andern Teil unseres Vaterlandes noch nicht ge-

Digitized by Google

boten worden ist. Das Buch ist entstanden aus der großen Liebe des Rheinländers und des Westfalen zu seiner Heimat; es ist naturgemäß auch in erster Reihe interessant und bestimmt für die Kinder dieser beiden Provinzen. Daneben aber bietet es jedem Deutschen und überhaupt jedem Volkswirt, Industriellen, Kaufmann und Politiker reiches Material zur Erkenntnis unserer Volks- und Wirtschaftsgeschichte. Stehen doch die Provinzen Rheinland und Westfalen, wenn man vielleicht vom Königreich Sachsen absieht, an der Spitze der wirtschaftlichen Entwickelung Deutschlands. Der Verfasser des einleitenden Kapitels des ersten Teils des Werks: „Die Natur als Grundlage des Wirtschaftslebens", Herr Professor Dr. Max Eckert, Professor an der Königlich Technischen Hochschule in Aachen, sagt hierüber:

„Unter den zwölf Provinzen des preußischen Staates reihen sich die Rheinlande mit ihrer Fläche von 27 000 qkm an siebenter Stelle ein; größer sind die Provinzen Schlesien, Brandenburg, Hannover, Ostpreußen, Pommern und Posen. Westfalen mit 20 000 qkm kommt erst an zehnter Stelle. Ein auffallend anderes Bild ergibt die Bevölkerungsgröße. Da steht die Rheinprovinz nach der Volkszählung vom 1. Dezember 1910 mit 7 121 000 Einwohnern weit über allen anderen Provinzen, und auch Westfalen mit 4 126 000 Einwohnern wird nur von Schlesien übertroffen. In bezug auf Volksdichte lassen die beiden Provinzen die andern weit hinter sich. In Westfalen entfallen 204 Einwohner auf 1 qkm und in den Rheinlanden 264 Einwohner. Das ist eine Volksdichte, wie sie — abgesehen von Handelsstädten — nur von einem einzigen deutschen Land, dem Königreich Sachsen, mit 320 Einwohnern auf 1 qkm überboten wird."

Man wird sich fragen, warum sich die Verfasser, die doch beide im Rheinland wohnen, nicht auf die Rheinprovinz beschränkt, warum sie Westfalen mit in den Kreis ihrer Betrachtungen hineingezogen haben. Dieses Vorgehen wird dem, der die Verhältnisse etwas näher kennt, ohne weiteres verständlich sein. Zerfällt doch eigentlich auch die Rheinprovinz in mehrere, der Beschäftigung ihrer Bevölkerung nach völlig getrennte Teile: in die industriellen Gebiete, zu denen das Saarbecken, das Aachener Revier, ferner alle von Bonn nach dem Ruhrkohlenrevier zu gelegenen Teile gehören, und in das landwirtschaftliche, Weinbau treibende Gebiet, das als die eigentliche Gegend des Fremdenverkehrs anzusprechen ist. Beide an Charakter der Landschaft und der sozialen Gliederung so sehr verschiedene Teile ergänzen sich gegenseitig. Sie sind auf den Charakter der Gesamtbevölkerung des Rheinlandes von größtem Einfluß gewesen. Auch sind sie geographisch so stark ineinander geschoben, daß sie sich getrennt kaum behandeln lassen. Nun geht aber der nördlich von Köln gelegene Teil des Rheinlandes mit seinen Kohlenzechen, Hochöfen und Walzwerken so unmerklich ins Westfälische über, daß sich eine Trennung schwer machen läßt und daß man mit Recht vom rheinisch-westfälischen Industriebezirk sprechen darf. Wir finden dieselben Produktions-, Arbeiter- und Organisationsverhältnisse. Diese Tatsache läßt allerdings den ursprünglichen Unterschied zwischen dem westfälischen und rheinischen Volkscharakter nicht als vorhanden erscheinen. Das Ursprüngliche ist die Verschiedenheit; die Aehnlichkeit ist erst durch die spätere Entwickelung hereingetragen worden. Auf diese Weise macht sich öfter in dem Werke ein gewisser Zwiespalt bemerkbar, der sich aber vielleicht nicht vermeiden ließ.

Die Verfasser entwickeln die Gestaltung, die die heutigen wirtschaftlichen Verhältnisse in Rheinland und Westfalen angenommen haben, aus Natur, Geschichte, Volkskunde und den sonstigen Vorbedingungen, die hierfür maßgebend gewesen sind. Es ist beinahe erstaunlich, wie alle diese verschiedenen Bausteine doch ein so einheitliches Gebäude ergeben, wie sehr zu der Pyramide, die errichtet worden ist, die Grundlage und alle anderen Teile passen. Wir verstehen, warum sich Landwirtschaft und Industrie im Rheinlande in der Weise gestaltet haben, wie es geschehen ist, und nicht anders. Wir begreifen ihre Verteilung über das Gebiet. Wir sehen die ganz großen Aktiengesellschaften wachsen und arbeiten. Wir tun Einblicke in die Organisation der Arbeitgeber und Arbeiter. Staunen ergreift uns bei der Schilderung der im Rheinland und Westfalen bestehenden Syndikate und Kartelle, namentlich des Kohlensyndikats und des Stahlwerksverbandes.

„In bezug auf Umfang und Straffheit der Organisation verdienen ferner das Kartell der rheinisch-westfälischen Brauereien in Dortmund und der Verband deutscher Seidenfärbereien in Krefeld besondere Erwähnung, die beide fast alle in Frage kommenden größeren Unternehmungen umfassen und den Beweis liefern, daß eine geschickte Organisation die Theorie von der Unmöglichkeit der Kartellierung weit verzweigter Industrien mit ungleichartigen, leicht schwankenden Erzeugnissen Lügen strafen kann."

Besondere Hervorhebung verdient das Kapitel 5 des 6. Abschnitts (S. 194), das von den berühmten Kaufleuten und Industriellen Rheinlands und Westfalens erzählt. Hier begegnen uns alle die großen Namen aus Handel und Industrie, die den Stolz Rheinlands und Westfalens bilden, worunter auch Schoeller und Zanders nicht fehlen. Gerade dieser Abschnitt beweist, daß es nicht Glück und Zufall sind, nicht die Verhältnisse, in die der Mensch hineingeboren ist, die den späteren Erfolg gewährleisten. Ein großer Teil der hier genannten Männer ist aus kleinen Verhältnissen heraufgekommen, und nur der Tüchtigkeit und dem Fleiße ihrer Nachfahren ist es zu verdanken, wenn ihre Namen heute noch denselben guten Klang haben, wie sie vor einem oder mehreren Menschenaltern besaßen.

Erfreulich ist es, daß in dem Buche auch die Kunst nicht vernachlässigt ist; wir finden sie sogar sowohl im allgemeinen als auch im besonderen Teile berücksichtigt. Im allgemeinen Teile ist sie als Blüte des rheinischen Volkscharakters, als allgemeine Erscheinung behandelt, während sie der zweite Teil vom gewerblichen Standpunkte aus als Kunst- und Schaustellergewerbe betrachtet.

Daß in einem Werke, das die Heimat- und Wirtschaftskunde des Rheinlands und Westfalens behandelt, die Papierindustrie nicht fehlen darf, ist selbstverständlich. Der betreffende Aufsatz stammt von Heinrich Sybel, Geschäftsführer der Sektion VI der Deutschen Papierverarbeitungsberufsgenossenschaft in Elberfeld (S. 427 ff). Er behandelt sowohl die Papiererzeugung als auch die Papierverarbeitung und stützt sich in der Hauptsache auf die Lohnstatistiken der Berufsgenossenschaft und die Produktionsermittelungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten. Auch die Zell-

Digitized by Google

stoff- und Holzschliff-Industrie wird erwähnt. Es will uns aber scheinen, als ob der Verfasser der Bedeutung der rheinischen Papierfabrikation nicht völlig gerecht würde, und als ob er namentlich das Verhältnis der verschiedenen Papierfabriken in bezug auf Wert und Umfang ihrer Erzeugung nicht ganz richtig einschätzte.

Alles in allem: die Heimat- und Wirtschaftskunde von Rheinland und Westfalen ist ein gutes Buch, das jedem Leser empfohlen werden kann. In der heutigen Zeit ist man geneigt, jedes Vorkommnis, jede Erscheinung zunächst vom vaterländischen Standpunkte aus einzuschätzen. Wir möchten wünschen, daß auch für andere Provinzen derartige Bücher, durch die das Verständnis und damit die Liebe zur engeren Heimat geweckt und erhöht werden müssen, enständen. Ditges.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der letzten Woche war wechselnd. Es gab Tage, an denen man an eine weitere Belebung glauben konnte, dann wieder andere, an denen alles zum Stillstand kam. Diese Ungleichmässigkeit liegt in den Verhältnissen begründet, die noch immer ungeregelt sind. Man lebt vom Tage, das heißt, man weiß im allgemeinen nicht, was der nächste Tag bringt. Weiter zielende Maßnahmen lassen sich nicht treffen, da die Vorausberechnungen zu unsicher sind. Die Verkehrsverhältnisse lassen noch viel zu wünschen übrig, Unterbrechungen sind an der Tagesordnung. Das hindert die Entfaltung des Geschäftsverkehrs dort, wo man ihn aufzunehmen bereit ist. Es ist selbstverständlich, daß die Bedürfnisse der Heeresverwaltung allen anderen vorangehen. Diese sind so stark und umfassend, daß darüber vieles andere zurückstehen muß. Die Erträgnisse der Ernte können darum auch nicht in wünschenswerter Weise unter das Publikum kommen. Gelänge dies, so gewänne dadurch die Marktlage nach den verschiedensten Richtungen. Wie in so vielen Dingen, muß auch hier die Bevölkerung Geduld üben, um der wichtigsten Aufgabe, den Zielen und Zwecken unseres Heeres, keine Hindernisse und Schwierigkeiten zu bereiten.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt, obgleich noch weiter in stiller Haltung, ist wegen hoher Diskontzinsen und Kriegsversicherung immer noch in höheren Preislagen. Indem sizil. Schwefel-Ausfuhrgeschäfte nach Deutschltnd, Oesterreich eigentlich nur cif. Genua und Venedig abgeben wollen, so finden hierüber, indem teilweise schon Bedarf eintritt, ziemliche Verschiffungen statt. Nach Amsterdam, Rotterdam weniger und nur mit neutralen Dampfern und höherer Berechnung von Kriegsversicherung. Wegen Cholera, wird jetzt in diversen Gebieten des Mittelmeeres ziemlich Schwefel angefordert zur Bekämpfung und Desinfektion der Seuche. Durch die Vernichtung dreier englischer Panzerkreuzer durch ein deutsches Unterseeboot, kann es vielleicht kommen, daß die englischen und französischen Kriegsschiffe sich in ihre sicheren Hafenplätze zurückziehen, wegen Vernichtungsgefahr, wodurch in den bezüglichen Inlandsindustrien freie Bahn würde, was im allgemeinen Interesse wäre, in Deutschland und Oesterreich.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.10
» » » » IIIa » » »	9.90
» » » » IIIa ous » »	9.80
» » » » IIIa buona » »	9.70
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.80
» » » » br. inkl. Sack	11.55
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.80
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	12.10
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.15
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.40
» Rohschwefel gem. » » » »	11.30

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	11.90
» » gemahlen » 5/8 »	13.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.35
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.75
» » » » » » » I	5.50
» » » » » » » II	4.75
» » » » » » » III	4.50
» » » » » » » IV	4.20
» » » » » » » V	3.90
» » » » » » » VI	3.85
» China Clay weitere Nuancen 3.85 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	12.25
» Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	11.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	62.25—65.25
» » Natron, kristall. }	52.25—55.25
» Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	5.75
» » » gemahlen » »	5.95
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.10
» » » » gut	4.70
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.10
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.85
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.75
» » 60/62 % » » »	18.75
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.05

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo in Fässern frei ab Hamburg netto Kasse 105.75—106.75

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg: amerik. hochproz. raffinierten Schwefel; auch alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Der Markt in diesem Artikel ist sehr fest. Höhere Preise sind zu erwarten. Die Bestände sind sehr klein. Die heutigen Forderungen lauten für B 23,50; D 23,70; E 23,90; F 24,10;

Digitized by Google

G 24,30; H 24,50 Mark, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Diskont.

Terpentinöl. Dieses wird augenblicklich gar nicht mehr angeboten.

Sachsen.

Die Wasserverhältnisse sind trotz mehrfacher Niederschläge nicht dauernd gebessert worden, zeitweise mangelt es wieder an Wasser zum vollen Betrieb der Werke. Es macht sich jetzt doch mehr Vertrauen in die Gestaltung der Geschäftslage bemerkbar und kommt eine Belebung der allgemeinen Lage natürlich auch der Papier- und Pappenbranche zugute. Das im August so gut wie ganz abgeschnittene geschäftliche Leben beginnt sich jetzt wieder zu regen. Dadurch, daß das Publikum darauf aufmerksam gemacht wurde, seinen Bedarf in Wintersachen usw zu decken und nicht mehr so sehr zurückhaltend zu sein, weil vielen Arbeitshänden dadurch Brot und Arbeit geschaffen wird, ist eine Besserung eingetreten. Unangenehm macht sich nur fühlbar, daß die Außenstände schlecht hereinkommen. Vielfach fehlt es in dieser Beziehung auch an gutem Willen.

Schlesien.

Der Monat September brachte in Schlesien eine kleine Besserung, so daß fast alle Fabriken den Betrieb in beschränkter Form wieder aufgenommen haben. Papiere für täglichen Gebrauch finden wieder Absatz, während Luxuspapiere fast nicht gefragt werden. Auch die Pappenfabrikation liegt noch fast ganz danieder. Durch die Belebung der Papierindustrie haben auch die Zellstoffabriken wieder mehr Absatz. Die kleinen Schleifereien arbeiten nur teilweise und werden fast überall Reparaturen ausgeführt, wozu wohl jetzt die beste Gelegenheit ist. Ganz abgeflaut ist der Holzmarkt, da niemand große Holzvorräte anlegt, außer einigen großen Zellstoffabriken, die schon jetzt den Ausfall russischen Holzes durch einheimische Ware auszugleichen suchen. Von Tag zu Tag nimmt die Befürchtung vor der Holzverteuerung zu, so daß manche Fabrik sich mit dem Gedanken trägt, der Altpapierverarbeitung mehr Beachtung zu schenken.

U.

Westfalen.

Im rheinisch-westfälischen Industriebezirk zeigt sich eine leichte Besserung des Papiergeschäfts insofern, als die Abschlußtätigkeit lebhafter wurde. Diese betrifft allerdings in der Hauptsache holzhaltige Papiere, während für holzfrei Schreib und Druck die Abschlußgeschäfte ganz unbedeutend sind. Die Werke, die holzfrei Schreib und Druck vornehmlich herstellen, befinden sich selbst in wenig angenehmer Lage, und man wird es ihnen daher nicht übelnehmen dürfen, wenn sie energisch auf die Erledigung der alten Abschlüsse hinarbeiten, die sich teilweise auf den Juli beziehen, jedoch nicht abgerufen wurden. Die Buchdruckereien haben durchweg wenig zu tun, über ungenügende Beschäftigung in den Akzidenzdruckereien wird besonders geklagt; Steindruckereien und graphische Kunstanstalten sind vielfach überhaupt ohne jede Beschäftigung. Doch soll in den Kunstanstalten das Geschäft bereits wieder langsame Ansätze zu einer Besserung erkennen lassen, so daß man im großen und ganzen doch wohl mit einem leidlichen Weihnachts- und Neujahrsgeschäft werde rechnen können. In billigen Ansichtspostkarten, Kriegsfeldpostkarten mit Illustrationen, hat sich das Geschäft weiterhin bessern können. Elfenbeinkartons liegen indessen recht still, das Fehlen des Exports macht sich gerade in dieser Industrie sehr unangenehm bemerkbar. England bemüht sich nach Kräften, das Versandgeschäft in holzschliffhaltigen wie -freien Papieren nach ganz Südamerika an sich zu reißen, wenn der Krieg jedoch nicht gar zu lange dauert, dürften diese Hoffnungen der Engländer irrige sein. Das Geschäft in holzhaltigen Papieren ist durchaus ruhig. Bessere maschinenglatte Schnellpressendruck- und auch Rotationspapiere für Massenauflagen für Kalenderdruckereien wurden in jüngster Zeit abgeschlossen, ohne daß es jedoch gelang, trotz der nach mehrfacher Richtung verteuerten Herstellung bessere Preise herauszuholen. Die Papiergroßhandlungen lehnen höhere Forderungen entschieden ab und behaupten, über genug Angebote zu verfügen. Inwieweit dies richtig ist, läßt sich ohne weiteres nicht nachprüfen, immerhin scheint richtig zu sein, daß das Angebot in holzhaltigen Papieren doch noch recht umfassend ist, weil der Bedarf der Zeitungdruckereien doch erheblich durch den Krieg beschränkt worden ist, für Massenreklamen jetzt natürlich auch nicht der geeignete Zeitpunkt ist. Wenngleich die Papierfabriken ihre Erzeugung erheblich eingeschränkt haben, so sind doch noch recht ansehnliche Lagervorräte fertiger Papiere vorhanden, so daß gewisse Untergebote schon ihre Erklärung finden. Aehnlich liegen die Verhältnisse auch im Pappengeschäft. Braune Lederpappen sind gefragt, dennoch bleibt das Angebot, das durch günstige Betriebswasserverhältnisse eine Steigerung erfahren hat, so umfassend, daß an eine Aufbesserung der Verkaufspreise gar nicht zu denken ist. Graue Buchbinderpappen bleiben vernachlässigt; das Angebot nimmt zu. In Packpapieren ist das Geschäft recht zwiespältig; während Pergamynpapiere sehr lebhaften Absatz haben, bleiben ordinäre Packpapiere recht vernachlässigt, weil das Versandgeschäft, das sonst um diese Jahreszeit lebhaft einzusetzen pflegt, vollständig ruht.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

W. Hagelberg Akt.-Ges., Luxuspapierfabrik in Berlin. In der schwach besuchten Generalversammlung der Gesellschaft vom 11. August wurden die Regularien ohne jede Erörterung genehmigt. Das Unternehmen schließt mit einem Ueberschuß von 7725 M. ab, aus dem 1751 M. dem Reservefonds überwiesen und 5974 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Ueber die augenblickliche Geschäftslage berichtete der Vorstand in der heuti-

Digitized by Google

gen Generalversammlung, daß durch den Krieg das Geschäft vollständig lahm gelegt worden sei; Orders gingen nicht mehr ein, dagegen erfolgten dauernd Annullierungen der Aufträge. Man habe daher am Sonnabend schon einen Teil des Betriebes stillgelegt und gehe mit der Absicht um, im Laufe dieser oder der nächsten Woche auch den Rest einzustellen. Der Vorsitzende des Aufsichtsrats, Bankdirektor Schwitzer, der die Versammlung leitete, fügte diesen Ausführungen hinzu, daß die Betriebseinstellung keine Ueberraschung hervorrufen könne, denn die Gesellschaft sei stark auf das Ausland angewiesen. Er sprach die Hoffnung aus, daß der Krieg nicht allzu lange dauern würde, und daß die Gesellschaft dann den Betrieb wieder aufnehmen könne.

Geschäfts-Berichte.

Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina. Nach dem Bericht über das am 30. Juni abgeschlossene Geschäftsjahr erbrachte das Fabrikationskonto 188 767 (i. V. 207 898) Mk. Zu Abschreibungen sollen 73 997 (79 500) Mk. verwandt werden. Von dem einschließlich 13 349 (13 450) Mk. Vortrag 138 262 (142 417) Mk. betragenden Reingewinn erhalten die Aktionäre wiederum 18 Proz. Dividende. Auf neue Rechnung werden 14 035 (13 349) Mk. vorgetragen.

In dem Rechenschaftsbericht der Direktion wird zu dem Ergebnis folgendes ausgeführt: In der gegen Schluß des Geschäftsjahres 1912/13 ungünstiger gewordenen Lage des Papier- und Pappenmarktes ist leider bis jetzt keine Besserung eingetreten. Die Beschäftigung und der Absatz waren im Berichtsjahre 1913/14 nicht mehr so gut wie in den Jahren vorher, so daß die Erzeugung etwas zurückblieb. Das merkliche Nachlassen des Bedarfs und der hierdurch hervorgerufene verschärfte Wettbewerb waren von ungünstigem Einfluß auf die Gestaltung der Verkaufspreise. Solange der Verbrauch nicht eine kräftige Belebung erfährt, wird an eine Wendung zum Besseren in diesen Verhältnissen kaum zu denken sein. Die Ausnutzung der Wasserkräfte war befriedigend, obgleich die Holzstofferzeugung nicht die hohe Ziffer des Vorjahres erreichte.

In der Bilanz erscheinen: Betriebsrohmaterial und Warenvorräte mit 190 356 (207 703) Mk; Effektenkonto mit 187 695 (168 400) Mk.; ferner verfügt die Gesellschaft über ein Bankguthaben von 399 474 (329 239) Mk., und die sonstigen Außenstände belaufen sich auf 117 867 (119 594) Mk. Demgegenüber sind die Kreditoren mit 34 647 (41 686) Mark ausgewiesen.

Schwarzburger Papierzellstoff-Fabrik Richard Wolff A.-G., Schwarza (Saalbahn). Die Gesellschaft schließt für 1913/14 nach 53 099 M. (i. V. 50 689 M.) Abschreibungen mit einem Verlust von 26 278 (1912/13 64 387 M. Gewinn), so daß nach Aufzehrung des Vortrags von 10 554 M. eine Unterbilanz von 15 724 M. entsteht. (Im Vorjahre wurden 7 Proz. Dividende auf die 800 000 M. Aktien verteilt).

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung

Barmen. Max Flamme & Co., Papiergroßhandlung in Barmen: Den Ehefrauen Max Flamme, Lilli geb. Schmitz, und Paul Flamme, Emmy geb. Riedemann, zu Elberfeld, ist Einzelprokura erteilt.

Berlin. S. Laqueur Nachf. Bock & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Papiergroßhandlung, Kartonnagenfabrik. Dem Kaufmann Moritz Bock in Charlottenburg ist Einzelprokura erteilt.

Chemnitz. F. W. Strobel, Aktiengesellschaft, Papierfabrik in Chemnitz: Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt der Chemiker Paul Alfred Büttner in Chemnitz.

Cröllwitz b. Halle, Saale. Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in Halle, Saale: Friedrich Reich ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt.

Dorsten. „Dachpappen- und Asphaltpapierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Dorsten". Dem Kaufmann August Kohl zu Cöln-Mülheim ist Prokura erteilt; er ist befugt, Grundstücke zu veräußern und zu belasten.

Dresden. Vorstand der Paul Süß, Aktiengesellschaft für Luxuspapierfabrikation in Dresden ist nicht mehr Carl Paul Süß. Zu Mitgliedern des Vorstandes wurden bestellt die Kaufleute Friedrich Paul Benedix in Dresden und Edwin Vincenz Holthaus in Mügeln.

Düren, Rheinl. Dürener Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Hoven. Der Architekt Heinrich Breidenbend zu Düren ist neben den bisherigen Geschäftsführern zum Geschäftsführer bestellt worden.

Erfurt. Paul Dorsch, Kartonnagenfabrik in Erfurt. Der Frau Klara Dorsch geb. Toepel in Erfurt ist Prokura erteilt.

Flensburg. Die Papierfabrik Reisholz A.-G. (Zweigniederlassung Flensburg) stellt nach der „Broacker Ztg." Sonderburg, ihren Betrieb ein. Maßgebend für diese Anordnung ist, daß es der Geschäftsleitung infolge Fehlens der Transportmittel unmöglich ist, die fertigen Fabrikate an die Bestimmungsorte gelangen zu lassen.

Fürstenberg, Mecklb. „Deutsche Faserstoff-Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Fürstenberg. Während des Krieges hat der Fabrikdirektor Wilhelm Rexroth hier sein Amt als Geschäftsführer der Gesellschaft niedergelegt, so daß während dieser Zeit dieselbe nur durch den Kaufmann Fritz Jürges in Fürstenberg allein rechtlich vertreten wird.

Hameln. Hameler Papierwarenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Hameln. Dem Buchhalter Wilhelm Schäffer zu Hameln ist Prokura erteilt.

Köslin. Papierfabrik Köslin, Aktiengesellschaft. Die Prokura des technischen Leiters der Papierfabrik, Bernhard Klostermann in Köslin, ist erloschen.

Krappitz. Continentale Papierfabrik, Aktiengesellschaft. Die Prokura des Richard Haehnel in Krappitz ist erloschen, und dem Buchhalter Robert Löffler in Krappitz ist Prokura erteilt.

Kreuzau-Düren. „Kreuzauer Papierfabrik, vormals Gebrüder Boltersdorf, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Kreuzau". Der Kaufmann Heinrich Meyer in Kreuzau ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Die Vertretung und Zeichnung der Firma erfolgt durch den Geschäftsführer Boltersdorf und einen der weiteren Geschäftsführer.

Lübeck. H. Mecklenburg & Co., Papiergroßhandlung, Lübeck: Der Ehefrau Dina Adolf Mecklenburg geb. Weinberg in Lübeck ist Prokura erteilt.

Oberschmitten. Papierfabrik Oberschmitten W. & J. Moufang Aktiengesellschaft zu Oberschmitten. Durch Beschluß des Aufsichtsrats ist auf die Dauer der Vertretungsverhinderung des durch die Mobilmachung einberufenen Vorstandsmitgliedes Direktors Friedrich Voltz zu Nidda die alleinige Vertretungsbefugnis der Gesellschaft dem Direktor Daniel Schanz zu Oberschmitten übertragen.

Digitized by Google

Oeventrop b. Arnsberg. Oeventroper Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Oeventrop. An Stelle des Technikers Eugen Weck ist der Gutsverwalter Paul Haake zu Rumbeck zum Geschäftsführer bestellt.

Oker, Harz. Druckpapierfabrik Oker, Gesellschaft m. b. H. zu Oker. Dem Fabrikanten Heinrich Klages in Harlingerode ist Prokura erteilt..

Penig. In der Sitzung des Aufsichtsrates der Patentpapierfabrik zu Penig am 26. September, wurde die Bilanz für das am 30. Juni d. J. abgelaufene 42. Geschäftsjahr 1913/14 vorgelegt. Der Reingewinn beträgt nach Kürzung der regulären Abschreibungen von 280 000 Mk.(wie im Vorjahr) 703 457,62 Mk. (im Vorjahre 726 228,32 Mk.). Nach Rückstellung von 33 000 Mk. (wie im Vorjahre) für Erneuerungs- und Talon-Steuer-Konto, nach Rückstellung der statuten- und vertragsmäßigen Tantiemen an Aufsichtsrat, Direktion und Beamte, sowie nach den üblichen Zuweisungen an die Wohlfahrtskassen der Gesellschaft stehen der am 27. Oktober d. J. einzuberufenden Generalversammlung 475 389,98 Mk. (im Vorjahre 484 522,11 Mk.) zur Verfügung. Die Verwaltung beantragt, im Hinblick auf die, wenige Wochen nach Beginn des neuen Geschäftsjahres eingetretenen kriegerischen Ereignisse, die sie zur zeitweisen Stillegung der Werke nötigten, und da sich die wirtschaftlichen Erschütterungen heute noch nicht übersehen lassen, eine Dividende von nur 9 Prozent — 270 000 Mk. (im Vorjahre 12 Prozent — 360 000 Mk.) zur Verteilung zu bringen und den Rest von 205 389,98 Mk. (im Vorjahre 124 522,11 Mk.) auf neue Rechnung vorzutragen. Sie hofft, hierdurch im Verein mit ihren sonstigen Reserven die bereits entstandenen und noch weiter entstehenden großen Verluste und Schädigungen einigermaßen ausgleichen zu können; gleichzeitig erwartet sie zuversichtlich, daß sich die Aktionäre mit dieser Maßnahme im Interesse der Gesellschaft einverstanden erklären.

Kleine Mitteilungen

Ein russischer Völkerrechtsbruch. Unter Bezugnahme auf die Mitteilung unter obiger Ueberschrift in Heft 39 unserer Zeitschrift, teilt uns die Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg freundlichst mit, daß sich zu der fraglichen Zeit weder für sie, bzw. die Zellulosefabrik Memel bestimmte Kähne noch Holzvorräte in Kowno befanden, so daß die Gesellschaft bei dieser Gelegenheit kein Schaden betroffen hat.

Technische Hochschule zu Darmstadt. Unsere Leser machen wir auf die im Anzeigenteil unseres Blattes enthaltene Bekanntmachung der Technischen Hochschule zu Darmstadt aufmerksam. Dieselbe gewährt eine vollständige wissenschaftliche und künstlerische Ausbildung für den technischen Beruf. In besonderen Abteilungen werden Architekten, Bau-Ingenieure, Kultur-Ingenieure, Maschinen-Ingenieure, Papier-Ingenieure, Elektro-Ingenieure, Chemiker, Elektro-Chemiker und Apotheker ausgebildet; desgleichen in der allgemeinen Abteilung Lehrer für Mathematik und Naturwissenschaften, sowie Geometer. Infolge Vertrages zwischen der Großh. Hessischen und Kgl. Preußischen Landesregierung besteht Gleichstellung und gegenseitige Anerkennung für die Vorprüfung und erste Hauptprüfung für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufache sowohl hinsichtlich der seitherigen, vor dem Technischen Prüfungsamte abgelegten Staatsprüfungen als auch hinsichtlich der an deren Stelle getretenen, auf Grund neuer Diplomprüfungsvorschriften abzuhaltenden Diplomprüfungen. Ferner werden an der Technischen Hochschule Fachprüfungen abgehalten. Besonders ist noch hervorzuheben, daß durch die eingerichteten Herbst- und Osterkurse es möglich ist, zu Ostern oder im Herbst mit dem Studium zu beginnen und somit ohne Zeitversäumnisse nach je vier Semestern die Vorprüfung und nach je acht Semestern die Hauptprüfung abzulegen.

Ein neuer Holländer

3800 mm Länge, 1800 mm Breite, 1300 mm Walzen-Durchmesser, mit Stahlmessern, für 100 kg Eintrag, für dritte Rechnung äußerst billig abzugeben.

Bernburger Maschinenfabrik, A.-G., Abteilung Carlshütte, Alfeld-Leine.

Kraftbraun

vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Brillantruß — Paris Black —

Papierschwarz

Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G. Niederwalluf a. Rh.

Großherzoglich Technische Hochschule zu Darmstadt.

Abteilungen für Architektur, Ingenieurwesen, Maschinenbau, Papieringenieurwesen, Elektrotechnik, Chemie (Elektrochemie und Pharmazie). Allgemeine Abteilung (insbesondere für Mathematik und Naturwissenschaften). Kursus für Geometer I. Klasse. Prüfungen zur Erteilung des Grades eines Diplom-Ingenieurs und der Würde eines Doktor-Ingenieurs. Fachprüfungen, Reichsprüfung für Pharmazeuten und Nahrungsmittel-Chemiker (gegenseitige Anerkennung der Diplom-, Vor- und Hauptprüfung in Hessen und Preußen für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufache). Beginn des Studiums im Herbst oder zu Ostern. Aufnahmen vom 16. Oktober bis 16. November. Beginn des Unterrichts 20. Oktober. Programm gegen postfreie Einsendung von 60 Pfg. Ausland 80 Pfg. **Das Rektorat.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen
Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 9. Oktober 1914** **Heft 41**

Inhalt:

Seite
1051—1053 Dünne Papiere und ihr Vorzug gegen dicke
1054—1060 Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
1053—1054 Avantages des papiers minces
1054—1060 Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
1053—1054 Advantages of thin papers
1054—1060 Markets — Miscellanea

Dünne Papiere und ihr Vorzug gegen dicke.

Ein charakteristisches Zeichen unserer Zeit ist es, daß man den Massenverbrauch an Material durch Verwendung dünnerer Papiere einzuschränken sucht. Wie Dünndruck auf dem typographischen Gebiete sich den Markt erobert hat, ebenso verhält es sich auch mit der Gruppe der Hüllsorten. So konnte es nicht ausbleiben, daß die Kraftpapiere einen glänzenden Sieg über die dickeren Sorten von Braunschliff- und holzhaltigen weißen Papieren errangen. In den meisten Fällen ersetzt 40grammiges Kraftpapier 80grammiges Braunholzpapier oder eine ähnliche niedrige Qualität vollständig. Rechne ich also 1 kg 30grammiges Dünnkraftpapier zu 30 Pf. und 2 kg 60grammiges Schwachpapier zu 20 Pf. mit 40 Pf., so bleiben 10 Pf. Reinersparnis übrig. Diese Berechnung ist aber eigentlich zu günstig, weil früher sehr häufig 80grammiges Schwachpapier genommen wurde, welches durch 30- bis 40grammiges Kraftpapier leicht ersetzbar war. In den Kreisen der Tütenfabrikanten hat man dies zwar schon längst erkannt, aber das nicht rechnende Publikum bleibt bei der alten, verschwenderischen, unpraktischen Methode stehen. So unterscheidet man im Bereich der Packpapiere gewöhnlich drei Sorten, solche in Qualitäten von 3000, 7000 und 9000 mittlerer Reißlänge.

Neulich liefen große Klagen ein über die aus Schwachpapier hergestellten Tüten. Trotz großer Dicke ließen solche Tüten den Inhalt bei der geringsten stärkeren Beanspruchung fallen, wurden sie naß, so zerflossen sie gleichsam. Seit der Zeit, daß wir dünne Kraftpapiere als Ersatz liefern, schweigt jede Klage; Tütenfabrikant und Konsument stellen sich wirtschaftlicher. Für Textilhüllen (wie Jute) werden heute in den meisten Fällen Papiere von 7000—9000 Reißlänge angewendet. Dies gilt namentlich für Samen, Mehl, Mineralien sowie Zement usw. Seit für Packzwecke billige Pappe und für zerbrechliche Ware Wellpappe angewendet wird, ist es geradezu eine Verschwendung, die früher üblichen dicken Papiere weiter zu verwenden. Es wird daher die Zeit nicht mehr fern sein, wo die strenge Kalkulation alle Schwachsorten ausschaltet und wo das hierfür verwendete Material zur Pappenfabrikation genommen wird. Direkt aus der Praxis sei erwähnt, daß in einer mir nahestehenden Papierfabrik Tausende von Mark für Schnüre,

Digitized by Google

Jute, Holzrahmen und Bretter jährlich ausgelegt wurden. Seit dort die Packe mit kräftigem Papier von 7—9000 Reißlänge statt Jute verpackt und mit Bandeisen versehen werden, seit man eine große Menge von Packen vorwiegend für den Nahmarkt nur mit Kraftpapier von 7000 Meter Reißlänge umhüllt, seit statt der dicken Holzrahmen zusammengeklebte Pappe als Compobords zweckmäßige Verwendung finden, hat sich das Packmaterialkonto sowie das Frachtenkonto in überraschender Weise vermindert. Nachstehend seien einige Standardrezepte mitgeteilt, welche sich für Dünnkraftpack eingeführt haben:

Tauenpapiere mit 9000 Meter mittlerer Reißlänge

40 % Spinnabfall (Kochung per 100 kg Material: 10 kg Kalk, 1 kg Soda, 4 kg Aetznatron, 5—6 Atm. Druck, 10 bis 12 St. Kochdauer),
20 % Stricke bei ungefähr obiger Kochbehandlung,
20 % beste Spinnereiemballage (Kochung per 100 kg Material 15 kg Kalk, 4—5 Atm. Druck, 12 Stunden Kochdauer. Der höchste Druck von 5 Atm. soll aber nicht über 5 Stunden andauern),
10 % aussortierte, gekochte und gut gekollerte Kraftpapierspäne oder auch alte holzfreie Akten,
10 % Ausschuß, Leim, Farbe.

Schwedisches Kraftpapier von über 7000 Meter mittlerer Reißlänge

50 % Föhrensulfatstoff,
40 % Fichtensulfatstoff,
10 % Ausschuß, Leim usw.

Bezüglich der Sulfatzellulose kommt in Betracht: für indirekte Kochung 9—10 Grad Bé, bei direkter Kochung 18—23 Grad Bé, starke Lauge unter Zugabe von Schwarzlauge von 10—17 Grad Bé. Für alle Kochmethoden genügen 7—9 Atm. bei 4stündiger Dauer. Höchster Druck darf jedoch nur eine Stunde angewendet werden. Bei Föhren wird die Kochung, um den höheren Harzgehalt besser zu entfernen, etwas energischer gehalten. Hier entscheidet die jeweilige Qualität des Holzes. Das System der Sturzkocher (geschweißt, nicht genietet) bewährt sich am besten. Dies gilt für direkte wie indirekte Kochung. Während bei horizontalen rotierenden Kesseln die Mischung mangelhaft ist, ersetzt der Sturzkocher vielfach die lästige Arbeit des Kollerns, weil hier mechanische wie chemische Kräfte zusammenwirken.

Holländer: Die seinerzeit eingeführten Ersatzmesser für Stein aus porösem, besonders hergestelltem Eisen bewähren sich nicht sonderlich, und der praktische Kraftpapiermacher hält sich wieder an Stahl, Bronze und Stein. Wenn Steinholländer in den Dienst dieser Fabrikation gesetzt werden, so empfiehlt es sich für besonders gute Kraftpapiere, namentlich solche höchster Festigkeitswerte für Zement- und andere Säcke, den Stoff mit Metallmessern ziemlich scharf vorzumahlen und in Kästen abzuleeren. Die Kästen sind mit Tafeln zu versehen und genau Faserlänge und Beschaffenheit des Halb- oder Dreiviertelstoffes anzugeben, damit je nach Vorlage die Stoffmischung in den steinernen oder bronzenen Mahlelementen weiter zu Ganzzeug zurechtgemacht werden kann. Auch ist Fichten- und Föhrenholzzellstoff stets extra zu halten. Bei diesen Papieren erweist sich die Zuteilung von Viskose an Stelle von Harzleim vorzüglich. Als besonderer Vorteil kommt der Viskosezugabe zugute, daß die so gearbeiteten Papiere, naß oder feucht geworden, an Festigkeit noch gewinnen.

Sealingspapiere von 5000—6000 Meter mittlerer Reißlänge:

80 % Föhren- oder Fichtenholzzellulose (Sulfatverfahren),
10 % Kraftpapierspäne,
10 % Ausschuß.

Mittelsorte von 4000—5000 Meter Reißlänge:

30 % Sulfatkraftzellulose, vorgekollert,
30 % Sekunda- oder Tertiasulfit, vorgekollert,
30 % Baststoff, billige Sorte, Kochung pro 100 kg 20—25 kg Kalk, 3 Atm. Dampfdruck, 10—12 Stunden Kochdauer,
10 % Ausschuß, Freiharzleim, Farbe.

Noch sei kurz erwähnt, daß in letzter Zeit Sulfatkraftpapiere bei einer mittleren Reißlänge von 9000 m hergestellt werden, welche sich vorzüglich für Papiergarne eignen. Die Bereitung ist nahezu die gleiche wie die angegebene, nur wird die Kochdauer verlängert und Druck- und Laugenstärke vermindert. Auch diese Papiere werden für Spinnzwecke am zweckmäßigsten bei Gewichtseinheiten nicht über 40 g/qm zu Gespinsten verarbeitet. Je dünner das Papier, desto gleichmäßiger in Dicke und Zähigkeit fällt das Papiergarn aus. Zwei dünne Papiergarne bei gleicher Gewichtsnorm zeigen bedeutend höhere Reißwerte als ein doppeltdickes.

In der neueren Zeit hat sich die Kraftpapierfabrikation ganz wesentlich gegen früher geändert. Immer neue Vorteile werden dank besonderer Methoden angewendet, welche sorgfältig als Fabrikationsgeheimnis gewahrt werden. Während die Amerikaner mit dem System der dort üblichen übertriebenen Massenproduktion höhere Qualitätswerte trotz allen Abspionierens nicht erzielen, halten die schwedischen Elitemarken trotz

Digitized by Google

der hohen Zolltaxen noch immer den besseren Markt in festen Händen. So kommt es auch, daß die Betriebsergebnisse gewisser Sulfatpapierfabriken der neuen Welt sehr zurückgehen. Als besten Beweis für die Güte der schwedischen Kraftpapiere kann es angesehen werden, daß die verwöhnten Chinesen und Japaner solche neuerdings sehr häufig als Ersatz für ihre eigenen Erzeugnisse verwenden und teilweise als eigenes Fabrikat in den benachbarten Ländern auf den Markt bringen. Auch Norwegen liefert sehr schöne Kraftpapiere. In dieser Papiersorte ist dem Papiergarn wieder neue Kraft und Lebensmöglichkeit zugeflossen. Es hat sich so gezeigt, daß Textil- und Papierindustrie am besten auch fernerhin getrennt marschieren und in einem überaus festen Dauergewebe, wie es von dem Claviezschen Trockenverfahren kaum erwartet wurde, glänzende Schlachten im Wettbewerb schlagen.

Schließlich sei bemerkt, daß das Prinzip, bei höchster Griffigkeit und Zähigkeit Gewichtseinheiten unter 30 g/qm zu liefern, namentlich in China und Japan besonderen Anklang findet. Fabriken, welche daher auf diese moderne Fabrikation für Dünnsorten überzugehen gedenken, werden sich in diesem Neuland um so erfolgreicher zurechtfinden, je mehr sie rechtzeitig gründliche Erfahrungen gesammelt haben. Die Steigerung des Qualitätswertes ist am besten geeignet, die stetige Verteuerung der Selbstkosten durch die hohen Preise von Holz, Löhnen usw. zu überwinden, um, was die Hauptsache, in Ueberwindung des Raumes die hohen Frachten für den Absatz in den fernsten Gebieten des Erdballs tragen zu können.

Avantages des papiers minces.

Etant donnée la pénurie sans cesse croissante de matières premières pour la fabrication du papier, il semble tout indiqué de produire le plus possible de hauts degrés de qualité. De même que le papier à bibles peut remplacer par sa haute qualité, en raison de sa consommation très minime en matières premières, les très grandes quantités de papier d'impression d'un poids élevé par mètre carré, il est possible aussi pour d'autres papiers, notamment pour les papiers d'emballage, de réduire notablement la consommation de matières premières en travaillant des demi-pâtes d'une valeur aussi élevée que possible.

Il est clair qu'un papier de 40 gr. par m² fait de pâte Kraft peut remplacer d'emblée un papier à pâte brune ou un papier à teneur de pâte mécanique de 80 gr. par m². Le consommateur y réalise également une économie. Si, par exemple, 1 kgr. de pâte Kraft de 30 gr. par m² coûte 30 Pf. et si 2 kgr. de papier à pâte brune de 60 gr. par m² coûtent 40 Pf. (à raison de 20 Pf. par kgr.), on réalise une économie de 10 Pf. ou de 25 %, les deux papiers étant égaux en résistance.

En augmentant la qualité, une quantité moindre de matière première suffira donc toujours pour le même but, et tout en diminuant l'emcombrement, les frais de transport ne seront donc pas aussi élevés, les débouchés étant rendus ainsi possibles dans les contrées éloignées. Ci-après, nous donnons quelques recettes pour les papiers à longueur de rupture élevée.

Papiers bulle cordes de 9000 m. de longueur de rupture:

40 % déchets de filature (100 kgr. lessivés avec 10 kgr. chaux, 1 kgr. soude, 4 kgr.

Advantages of thin papers.

Owing to the prevailing lack of fibrous materials for making paper it is best to make as good qualities as possible. Just as India paper owing to its good quality can substitute the largest quantities of printing paper of a greater weight per square metre with the least consumption of fibrous materials, in the case of other papers, particularly packing papers, it is possible considerably to reduce the consumtion of raw materials by working up half-stuffs of as high grade as possible.

It is obvious that a paper of 40 g. per sq.m. of kraft chemical pulp can at once replace a brown-wood paper or a paper containing wood of 80 g. per sq.m. The consumer can also save in this manner. For example, if 1 kg. kraft paper of 30 g. per sq.m. costs 30 Pfg. and if 2 kg. brown-wood paper of 60 g. per sq.m. (at 20 Pfg. per kg.) costs 40 Pfg., as both the papers have the same strength a saving of 10 Pfg. or 25 % can be effected.

Consequently by improving the quality a smaller quantity of material will suffice for the same purpose. By reducing the volume the cost of freight is diminished and it is possible to sell the paper in remote districts. Some recipes for paper of high breaking-length are given below:

Rope papers of 9000 m. breaking length.

40 % spinning waste (100 kg. cooked with 10 kg. lime, 1 kg. soda, 4 kg. caustic soda at 5—6 atmos. pressure for 10—12 hours),

20 % cord or rope (cooking as above),

20 % best spinning packing (100 kg. cooked

Digitized by Google

soude caustique, 5—6 atm. pression, 10—12 heures lessivage).
20 % cordes (lessivage comme ci-dessus).
20 % emballages de filature premier choix (100 kgr. lessivés avec 15 kgr. chaux, 4—5 atmosphères pression, 12 heures lessivage).
10 % rognures de papier Kraft lessivés et broyés a meuleton ou archives sans pâte mécanique.
10 % rebuts, colle, couleur.

Papier Kraft suédois de 7000 m. de longueur de rupture moyenne:
50 % pâte sulfate de pin sylvestre.
40 % pâte sulfate d'épicéa.
10 % rebuts, colle, etc.

La pâte sulfate est, au lessivage indirect, lessivée en 4 heures à 7—9 atm. avec de la lessive à 9—10° Beaumé, au lessivage direct avec de la lessive à 18—23° Beaumé. L'emploi de lessiveurs basculants économise le broyage au meuleton. Une addition de viscose au lieu de colle de résine augmente la résistance.

Papiers sealings de 5 à 6000 m. de longueur de rupture:
80 % pâte sulfate de pin sylvestre ou d'épicéa.
10 % rognures de papier Kraft.
10 % rebuts.

Sorte moyenne de 4 à 5000 m. de longueur de rupture:
30 % pâte sulfate broyée au meuleton.
30 % pâte sulfite broyée au meuleton, 3e qualité.
30 % pâte de jute, sorte à bon marché (100 kgr. lessivés avec 20—25 kgr. chaux en 10—12 heures, à 3 atm. pression).
10 % rebuts.

with 15 kg. lime at 4—5 atmos. pressure for 12 hours),
10 % kraft-paper shavings or documents free from wood which have been digested and passed through the edge-runners.
10 % waste, size and colour.

Swedish kraft paper of 7000 m. average breaking-length.
50 % pine sulphate pulp.
40 % spruce sulphate pulp.
10 % waste, size etc.

With indirect cooking the sulphate chemical pulp is cooked with 9 to 10° Bé stronger liquor and with direct cooking with 18—23° Bé stronger liquor at 7—9 atmos. in 4 hours. The employment of tilting cookers saves the edge-runners. An admixture of viscose instead of rosin size increases the strength.

Sealing paper of 5000—6000 m. breaking-length.
80 % sulphate pulp of pine or spruce.
10 % kraft-paper shavings.
10 % waste.

Medium kind of 4000—5000 m. breaking-length.
30 % sulphate pulp passed through the edge-runners.
30 % sulphite pulp, third quality, passed through the edge-runners.
30 % bast pulp, cheap (100 kg. cooked with 20—25 kg. lime in 10—12 hours at 3 atmos. pressure).
10 % waste.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die **Papiermacher-Berufsgenossenschaft** hat sich auf Grund einstimmigen Beschlusses des Genossenschafts-Vorstandes an der Zeichnung der **Kriegsanleihe** mit 500 000 Mark beteiligt unter Verwendung eines Teils der Rücklage.

Mainz, den 2. Oktober 1914.

Ausfuhrverbote.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 26. September 1914 lautet:

Auf Grund des § 2 der Kaiserlichen Verordnung vom 31. Juli 1914, betreffend das Verbot der Ausfuhr und Durchfuhr von Waffen, Munition, Pulver und Sprengstoffen sowie von anderen Artikeln des Kriegsbedarfs und von Gegenständen, die zur Herstellung von Kriegsbedarfsartikeln dienen, bringe ich hierdurch zur öffentlichen Kenntnis, daß nachstehende Gegenstände unter das Verbot der Ausfuhr und Durchfuhr fallen: Mechanisch und chemisch bereiteter Holzstoff, Zeitungsdruckpapier, Maschinen zur Herstellung von Holzstoff und von Papier, Metalltücher, Papiermaschinenfilze, Druckwalzen für Zeitungsdruck und Walzenmasse, Kaolin, Buch-

Digitized by Google

drucklettern, schweflige Säure, Schwefelsäureanhydrid. (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 228 vom 28. September 1914.)

*

Ausfuhrbewilligung für Waren, die von Ausfuhrverboten betroffen sind.

Zur Erleichterung für die Stellung von Anträgen auf Ausfuhrbewilligung für Waren, die von den aus Anlaß des Krieges erlassenen Ausfuhrverboten betroffen sind, hat der Kriegsausschuß der deutschen Industrie im Einverständnis mit dem Herrn Reichskanzler (Reichsamt des Innern) ein Antragsmuster vorbereitet, das zugleich für die Ausfertigung der Genehmigung dienen kann.

Das Muster kann durch die Geschäftsstelle des Kriegsausschusses, Berlin W. 9, Linkstraße 25 III, bezogen werden.

Zahlungsverbot gegen England.

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes des Bundesrates zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 im Wege der Vergeltung bis auf weiteres Zahlungen nach Großbritannien und Irland oder den britischen Kolonien und auswärtigen Besitzungen verboten.

Die Verordnung ist mit dem 30. September in Kraft getreten.

(Die einzelnen Bestimmungen der Verordnung teilen wir auf Wunsch gern mit. Die Red.)

Moratorien.

Zur Verlängerung des Moratoriums in Ungarn. Das am 1. Oktober abgelaufene Moratorium ist verlängert, aber in verschiedener Hinsicht wesentlich eingeschränkt worden.

Verlängerung des Moratoriums in Norwegen. Das Moratorium für inländische Forderungen ist aufgehoben worden. Für Forderungen des Auslandes vor dem 5. August ist die angeordnete Zahlungsfrist um drei Monate oder mindestens bis zum 6. November verlängert worden. Für Forderungen, die ursprünglich zwischen dem 7. September und dem 6. Oktober fällig wurden, wurde die Zahlungsfrist um zwei Monate verlängert. Indem das Moratorium dem Auslande gegenüber sehr wenig benutzt wurde, hört dieses tatsächlich von selbst auf.

Nach einer weiteren Meldung aus Christiania ist unter Vorsitz des Ministers des Auswärtigen ein Komitee für Handel, Seefahrt und Industrie errichtet worden zum Zwecke der Unterstützung dieser Zweige während des Kriegszustandes.

Kriegsfürsorge

Die Papierfabrik Bohnenberger & Cie., Niefern (Baden), zahlt den Familien ihrer im Felde stehenden Beamten bis auf weiteres neben freier Wohnung 60—70 Mk. und für jedes Kind, je nach Bedürftigkeit, 5 Mk. monatlich. Frauen eingezogener Arbeiter erhalten, den Verhältnissen entsprechend, monatlich 20—40 Mk. Der Betrieb der Firma wird, um den zurückgebliebenen Arbeitern auch während des Krieges Erwerbsmöglichkeit zu bieten, weitergeführt.

Ersatz für Jute-Zuckersäcke.

Durch den Weltkrieg ist die Zufuhr der indischen Jutesäcke unterbunden worden. Es läßt sich zurzeit noch nicht übersehen, ob es möglich sein wird, solche Säcke aus neutralen Häfen zu beziehen. Da nun die Zuckerindustrie bisher ausschließlich solche Säcke verwandt hat, entsteht die Frage, in welcher Weise Ersatz für die Jutesäcke geschaffen werden kann. Die Lösung dieser Frage ist außerordentlich wichtig und dringlich, da ungesackter Zucker kaum versandfähig ist, aber auch bei der Lagerung große Flächen gebraucht und nicht hoch gestapelt werden kann, ohne zu verderben. Sollte daher die Not der Zeit einen vollwertigen Ersatz für Jutesäcke schaffen, bei dem man nicht auf die Zufuhr aus dem Auslande angewiesen ist, so wäre dies ein Gewinn für die gesamte deutsche Volkswirtschaft. Alle diejenigen, die in dieser Hinsicht Mitteilungen machen können, werden gebeten, sie der Handelskammer für den Regierungsbezirk Bromberg zur Weitergabe an die Zuckerfabriken ihres Bezirks zu übermitteln.

Das Papierholzgeschäft und der Krieg.

Ein alter Papierholzhändler schreibt der Zeitschrift „Der Holzkäufer", Stendal: „Deutschland hat die Ausfuhr von Holzstoff und Zellulose verboten, um während des Krieges die Papierherstellung im Inlande sicherzustellen. Das ist insofern nicht leicht, als der größte Teil des für die Herstellung von Holzstoff und Zellulose benötigten Papierholzes aus dem Auslande, und zwar aus dem uns jetzt so feindlich entgegengetretenen Rußland kommt. Da auch nach Beendigung des Krieges nicht so ohne weiteres daran zu denken ist, daß in der Papierholzbeschaffung wieder normale Verhältnisse eintreten, ist dringend allen Kollegen, die mit Papierholz handeln, anzuraten, recht sparsam mit ihren Vorräten umzugehen, aber keinesfalls mit diesen Vorräten Wucher zu treiben, um sich auf Kosten der Papierfabrikation vorübergehend zu bereichern. Das würde zur Folge haben, daß die Rundholzpreise im Inlande völlig unbegründet in die Höhe gehen und die Erzeugung in den Papierfabriken noch mehr als bisher eingeschränkt würde. An hohen Papierholzpreisen allein hat aber kein Kollege ein Interesse, wohl aber an einem flotten Geschäft, was voraussetzt, daß die Holzstoff-, Zellulose- und Papierfabriken allesamt gut zu tun haben und flott abrufen können. Wenn hierbei die gerechtfertigten Preise bezahlt werden, die dem Papierholzhandel den ihm gebührenden Nutzen lassen, dann ist das erfreulich genug. Würden jetzt aber die Papierholzpreise in die Höhe getrieben, so tritt das ein, was niemand frommt: die Papierholzverarbeiter kaufen selbst in den Forsten ein, wodurch die Tätigkeit des Papierholzhandels leiden muß. Soviel auf privatem Wege festgestellt werden konnte, sind erfreulicherweise die Vorräte an Papierholz noch recht ansehnlich, so daß die Kontrakte in den allermeisten Fällen voll erfüllt werden können. Die Beschäftigung der Holzschleifereien ist zudem nicht groß; teils mangelt es an Aufträgen,

Digitized by Google

weil die holzhaltige Papiere herstellenden Fabriken selbst nicht flott beschäftigt sind, anderseits sind noch immer Lagervorräte vorhanden, so daß man sehr gut bis zu der Zeit, wo hoffentlich ein ehrenvoller Friede nach einem siegreichen Feldzuge für uns geschlossen werden kann, mit den vorhandenen Lägern in Papierhölzern auskommen kann."

Wir geben diese richtige Auffassung der Lage gern hier wieder, zumal auch gegenteilige Ansichten in anderen Fachblättern veröffentlicht wurden, die auf hohe Holzpreise hinzielen. Die Red.

Die Lage der Papierindustrie in Finnland.

Bis Ende der ersten Septemberwoche waren in der Papierindustrie Finnlands infolge des Krieges 990 Arbeiter gekündigt und entlassen worden, seit 30. August keine neuen; für 4475 andere (das ist 219 mehr als am Ende der Vorwoche) war die Arbeitszeit gekürzt oder der Lohn herabgesetzt. Man sucht die Ausfuhr von Holzstoff und Papier über Raumo mit der nach Gefle und Stockholm eingerichteten Linie über Schweden zu ermöglichen. A.

Erhöhung der Feinpapierpreise in Schweden.

Anläßlich der u. a. von schwedischen Druckereibesitzern vorgebrachten Klagen über die kurz nach dem Kriegsausbruch erfolgte Erhöhung der Preise der Feinpapierfabriken Schwedens um 10 Prozent erläuterte N. Bosäus, Direktor der Papierfabrik Lessebo, in der Tagespresse die Notwendigkeit hierfür. Das Material dazu sei durchschnittlich, teils weil die Rohwaren dazu ihrerseits teurer wurden, teils durch erhöhte Seefrachten und Kriegsrisikoprämien, wie folgt gestiegen: 40—50 Prozent für Steinkohlen (wovon, auch wo Wasserkraft vorhanden sei, zum Kochen, Bleichen und Trocknen große Mengen gebraucht würden), Chlorkalk und Harz; 30—40 Prozent für Chinaclay; 20—40 Prozent für Zellulose, Metalltuch, Wollfilz, Bindfaden, elektrisches Material; 4—20 Prozent für nahezu alle übrigen Bedarfsartikel. Eine Untersuchung ergebe, daß die Papierfabriken schon kurz nach Ausbruch der Krisis mit 5—6, im September 7—8 Oere teurerem Materialpreis zu rechnen haben als vorher, alles pro Kilogramm auf Papiersorten, die 35 bis 42 Oere pro Kilogramm bedingen. Die durch Betriebsstörungen wegen Mobilisierung, Materialmangel, erhöhte Zinsen usw. entstandenen Produktionsmehrkosten bringen sie überhaupt nicht in Anrechnung. Nur für neue Aufträge und Abschlüsse soll ihre Preiserhöhung ihnen einen Teil der 15 bis 20 Prozent des Papierpreises ausmachenden Mehrkosten ersetzen. Für alle früheren Abschlüsse tragen sie die gesamten Mehrkosten, obwohl sie in vielen Fällen von der Force-majeure-Klausel Gebrauch machen könnten. A.

Papiermangel in Russland.

Im weiteren Sibirien herrscht Papiermangel. Von Nicolaijewsk-Usurisk wurde, nach „Svensk Trävaru-Tidning", am 14. September nach St. Petersburg telegraphiert, daß die Zeitungen dieses Distriktes sich infolge allgemeinen Papiermangels in äußerster Verlegenheit befinden. Die meisten Zeitungen mußten in bedeutend verkleinertem Format herausgegeben werden und sind auf Umschlagpapier gedruckt. Aber auch der Vorrat an Umschlagpapier kann jeden Tag zu Ende gehen. —

Papierfabriks-Anlage in Wladiwostok. An die Zeitung Rjetj wurde am 13. September von Wladiwostok geschrieben: Infolge der großen Nachfrage nach Papier, verursacht durch den ungeheuer erhöhten Verbrauch an Zeitungen und Kriegsbulletins, sowie der erschwerten Transportverhältnisse, sollen Maßnahmen getroffen sein, um die erste Papierfabrik in dem Bezirke Wladiwostok zu errichten. —

Wegen Mangels an Papier haben in Lublin die Blätter ihr Erscheinen eingestellt. Die Kriegsnachrichten werden durch öffentliche Ausrufer bekannt gemacht. (Neues Winterthurer Tgbl.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Auf den bisher berührten Gebieten hat das Geschäft sich in der vergangenen Woche wieder etwas gebessert. Der hervortretende Bedarf verlangte sehr schnelle Befriedigung, ein Beweis, daß Voraussicht und Vorausberechnung noch immer nicht eingekehrt sind. Alles, was sich im Geschäftsleben vollzieht, ist immer noch ein Ergebnis des Tages. Es liegt nichts Geplantes in den Unternehmungen, man läßt sich tragen von dem, was der Augenblick bringt. Aber auch dies brachte immerhin einige erfreuliche Anstrengungen, die der Erzeugung wieder einmal Beschäftigung brachte. So haben sich die Betriebsaufnahmen und -erweiterungen wieder etwas gemehrt, es kann nur nicht gesagt werden, wie lange sie aufrecht erhalten bleiben können. So ernsthafte und zahlreiche Versuche auch gemacht worden sind, ein möglichstes Gleichmaß in die Geschäftslage zu bringen, so liegen doch noch immer wichtige und umfangreiche Teile überwiegend oder vollständig brach. Wäre dies nicht der Fall, sondern herrschte eine größere Gleichmäßigkeit, so wäre der Zustand weit befriedigender. Aber die entstandenen Lücken sind durch das, was das Geschäft jetzt bringt, nicht auszufüllen. Somit fehlt noch vielerlei, um das Geschäft erträglich zu machen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt ist in seinen Kreisen noch wenig verändert, doch ist die Nachfrage stärker, indem bei div. Großhändlern und Industrien Deutschlands und Oesterreichs Mangel sich bemerkbar macht, weil die Verschiffungen nach der Nord- und Ostsee, wegen Kapergefahr bzw. Vernichtung, sehr gefährlich sich gestalten; hinzukommen die hohen Kriegsversicherungen. Aus

Digitized by Google

diesen Gründen bezieht man jetzt eben lieber über Genua, Venedig, und spielt hierbei die höhere Fracht keine Rolle, wenn Bedarf sich sehr fühlbar einstellt; auch rechnet man mit weniger Gefahr. Namentlich ist die Nachfrage nach Raffinaden jetzt beträchtlich, seitens der größeren Pulverfabriken, zur Herstellung von Schießpulver und Sprengstoffen. Ebenso werden div. Sorten Roh- und raffinierter Schwefel, namentlich von Zellulose-, Gummi-Werken, div. chemischen Industrien meist über Genua und Venedig aufgekauft.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.15
» » » » IIIa » » »	9.95
» » » » IIIa ous » »	9.85
» » » » IIIa buona » »	9.75
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» **Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose**	10.85
» » » » br. inkl. Sack	11.60
» **Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack**	11.85
» » » in ¹/₈Ztr.-Geb.	12.15
» **Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack**	12.15
» **Floristella halbraff. gem.** » » » »	11.40
» **Rohschwefel gem.** » » » »	11.30

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Laufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in ⁵/₈ Ztr.-Gebinden	11.90
» » gemahlen » ⁵/₈ »	13.55
» **Antichlor (Unterschwefels. Natron)**	12.45
» **China Clay brutto in Säcken Qualität extra**	5.85
» » » » » » » I	5.55
» » » » » » » II	4.75
» » » » » » » III	4.55
» » » » » » » IV	4.25
» » » » » » » V	3.95
» » » » » » » VI	3.85
» **China Clay weitere Nuancen**	3.80 bis zu 3.25
» **Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.**	12.20
» **Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.**	11.70
» **Chroms. Kali, rotes, kristall.** nach Quant.	62.50—65.50
» » Natron, kristall.	52.50—55.50
» **Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.**	5.70
» » » gemahlen » »	5.90
» **Mineralweiß f. die Papierfabriken extra**	5.15
» » » » gut	4.75
» **Satinite für die Papierfabriken in Säcken**	6.15
» **Schwefels. Tonerde in Gebinden**	10.95
» **Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln**	20.50
» » » 60/62 % » » »	18.50
» **Walkererde für Papierfabr. in Säcken**	5.—

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Gelbblaus. Kali, große Krist., die 100 Kilo in Fässern frei ab Hamburg netto Kasse 106.25—107.25

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg: amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei eintreffenden amerik. Dampfern; auch alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die Preise steigen täglich. Es wird unverbindlich notiert: B. 25.25, D. 25.50, E. 25.75, F. 26.—, G. 26.25, H. 26.50, T. 26.75 pro 100 kg netto, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, Kasse abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl. Hierfür wird unverbindlich Rm. 100.— pro 100 kg netto, inkl. Barrel, Original Tara, ab Lager hier, Kasse 1 Proz., notiert.

Sachsen.

In das allgemeine Geschäft scheint wieder etwas Leben zu kommen; es wird mehr gekauft. Und wenn auch natürlich noch kein starkes Geschäft einsetzt, wirkt doch das wiederkehrende Interesse belebend auf alle Geschäftszweige ein. Auch die Papier- und Pappenfabrikation zeigt eine kleine Besserung, da die für die Militärverwaltung arbeitenden Industrien mit Hochdruck arbeiten und natürlich Papier und Pappe benötigen. Dadurch wird auch wieder etwas mehr Holzstoff gebraucht; im allgemeinen ist das Holzstoffgeschäft aber noch sehr ruhig. Infolge der andauernden Niederschläge ist der Wasserstand der Flüsse wieder normal.

Süddeutschland.

An gewissen Anregungen zu einer Besserung des Allgemeingeschäftes fehlt es jetzt nicht mehr, und es regt sich auch wieder im Papiergroßhandel. Allerdings erstreckt sich das Interesse vornehmlich noch immer auf alle Arten holzartiger Papiere, während holzschliffreie und besonders die feineren Papiere, von der allgemeinen Aufwärtsbewegung, wenigstens vorerst, noch nicht erfaßt werden. Immerhin darf man hoffen, daß das Weihnachts- und Neujahrsgeschäft doch noch besser werde, als man zunächst annahm. Nach dieser Richtung sind wenigstens die Bestellungen zu deuten, die bei süddeutschen Papierfabriken auf Lieferung von holzfrei Druck und Schreib, von Kunstdruck-, Autotypie-, Karton- und einschlägigen Papieren, schließl. aber auch von Luxuspapier für Neujahrszwecke eingegangen sind. Sind sie mit dem sonst üblichen Geschäft um diese Jahreszeit auch nicht zu vergleichen, so ist es doch erfreulich, daß doch neue und dabei durchaus schöne und neuartige Muster herausgebracht werden, daß also die Technik und die Erfinderfreudigkeit selbst unter den Kriegswirren bei den Daheimgebliebenen nicht gelitten hat. Bei dieser Gelegenheit sei aber auch ein Wort des Unmutes gegen vielfache Geschmacksrichtungen erlaubt, die in bezug auf sogen. Witzkarten vom Kriegsschauplatz und von der Darstellung der Gegner, verzeichnet werden; die meisten dieser Karten sind so häßlich, daß namentlich auch im südwestdeutschen Gebiete seitens der Armeekommandanten gegen dieses alberne Zeug eingeschritten werden mußte. Aber auch die Empfänger dieser Karten, unsere Offiziere und Soldaten im Felde, lehnen diese nichts weniger als schönen Erzeugnisse einmütig ab, wie man aus vielen Zuschriften an Angehörige und an vielgelesene große Zeitungen ersehen kann. Wenn etwas der an und für sich durch den Krieg sehr in Mitleidenschaft gezogenen Ansichtspostkartenindustrie ernstlich schaden kann, so ist es die leider immer verallgemeinernde Stimmungsmache gegen derartige Erzeugnisse, weil vergessen wird, daß es auch künstlerisch sehr wertvolle Karten gibt. Diese Erzeugnisse müssen mit unter dieser Stimmung leiden. Gerade in Kriegszeiten sollte man beim Herausbringen von neuen Mustern mit besonderer Feinheit des Empfindens vorgehen und in ganz besonderem Maße den Takt als Richtschnur gelten lassen, um Schädigungen zu verhindern. In holzhaltigen Papieren lassen sich kleine Ansätze einer Besserung erkennen; der Großhandel ist dabei, sich reichlich einzudecken und ebenso gehen auch die großen Zeitungsdruckereien mit ihrer Eindeckung vor, da sich die weit-

Digitized by Google

sichtigen von ihnen sagen, daß mit Rücksicht auf die durch den Krieg vollkommen veränderten Verhältnisse auf dem Holzmarkt doch wohl ganz sicherlich mit einer Erhöhung der Papierholz- und damit der Holzstoffpreise, zu rechnen ist. Die Holzschleifer haben denn auch schon ein Haar in den langfristigen Abschlußgeschäften gefunden und lehnen ab, sich zu alten Preisen auf längere Fristen zu binden, da sie nicht wissen können, welchen Veränderungen der Papierholzmarkt bei dem unbedingt eintretenden großen Holzbedarf nach dem Kriege unterworfen sein wird. Man rechnet in den Kreisen der Handelsschleifer mit erheblichen Preiserhöhungen und sieht sich daher vor oder fordert höhere Preise, die der Papierfabrikant jedenfalls bald auch im Zellulosegeschäft antreffen wird.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Veranlaßt durch das Fehlen großer Vorräte in Leinenlumpen, Stricken und ähnlichem Fasermaterial, ist seit Eröffnung des Feldzuges eine erhebliche Preissteigerung in diesen Sorten eingetreten. Dieselbe dürfte auch anhalten, da die Zufuhr vom Ausland in ähnlichem Rohmaterial aufgehört hat. Bekanntlich stammt ein erheblicher Prozentsatz des von der deutschen Feinpapierfabrikation verwendeten Lumpenmaterials, soweit es Leinenlumpen sind, von Rußland.

Auch in alten und neuen Jutestoffabfällen (Bastlumpen) dürfte eine Versorgung vom Auslande nicht möglich sein und dieses Material teuer und gesucht werden.

Baumwollumpen sind vorläufig in ihrer alten Preislage geblieben, dagegen sind neuweiße und ähnliche Abschnitte erheblich teurer geworden.

Die Papierfabrikation hat zwar nicht viel Beschäftigung, doch sind die meisten Fabriken trotz erheblich herabgeminderter Arbeiterzahl teilweise im Betrieb, ein vielsagendes Zeichen für die Stärke unserer Industrie.

Es besteht keine Gefahr, daß eine außergewöhnliche Verteuerung des Rohmaterials für die Papierfabrikation eintritt.

Ein Hauptabnehmer deutscher Lumpen, und zwar sowohl gewisser Sorten Papiermacherlumpen, als hauptsächlich auch von halbwollenen und wollenen Lumpen, ist durch den Krieg ausgeschieden. Es ist dies England, dessen einschlägige Industrie nach den, auch in deutschen Zeitungen verbreiteten Nachrichten schwer unter diesem Materialausfall zu leiden hat.

Die Ausfuhr nach Amerika ist durch die völlige Unsicherheit des Seetransportes selbst über neutrale Länder auf ein Minimum herabgesunken oder, besser gesagt, überhaupt unmöglich gemacht.

Was Frankreich anbelangt, so sind vor dem Krieg stets Lumpen nach Deutschland in großem Maßstabe eingeführt worden. Die Möglichkeit, daß Lumpen ausgeführt und das Material teuerer werden könnte, ist also auf den ersten Blick schon hinfällig. Es ist anzunehmen, daß Leinen- und Bastlumpen teurer werden dürften. Das übrige Material, natürlich mit Ausnahme desjenigen in Trikotsorten, welches sich zum Effilochieren eignet, wird die bisherige Preislage beibehalten. Sollte eine Preiserhöhung wider Erwarten auch in diesen Sorten eintreten, so könnte dieselbe nur darauf zurückzuführen sein, daß das Gefälle außerordentlich gering ist, denn die Sammeltätigkeit ist um die Hälfte zurückgegangen. Die Nachfrage hat sich aber durch die Betriebseinschränkungen entsprechend geregelt. Weiße Lumpen werden wie bisher aus dem Markt genommen. Weitere Preiserhöhungen sind nicht zu verzeichnen. Schrenz und dunkel Kattum liegen sehr ruhig. Papierabfälle sind unverkäuflich, mit Ausnahme von holzfrei weiß.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Cröllwitzer Actien-Papierfabrik. Die 43. ordentliche Generalversammlung der Cröllwitzer Actien-Papierfabrik findet Dienstag, den 27. Oktober 1914, mittags 12 Uhr, im Hotel „Stadt Hamburg" in Halle a. S. statt. Tagesordnung: 1. Mitteilung des Geschäftsberichts und der Bilanz über das Geschäftsjahr vom 1. Juli 1913 bis 30. Juni 1914. 2. Genehmigung der Bilanz und Beschlußfassung über die Gewinnverteilung. 3. Beschlußfassung über die Entlastung des Aufsichtsrats und des Vorstands. 4. Aufsichtsratswahl.

Patentpapierfabrik zu Penig. Am Dienstag, den 27. Oktober 1914, nachm. 3½ Uhr, findet im Saale der Dresdener Fondsbörse in Dresden, Waisenhausstraße 23 I, die 42. ordentliche Generalversammlung für das Geschäftsjahr vom 1. Juli 1913 bis 30. Juni 1914 statt. Tagesordnung: 1. Vorlegung des Berichts der Direktion und des Aufsichtsrats sowie der Bilanz und der Gewinn- und Verlustrechnung auf das Geschäftsjahr 1913/14. 2. Beschlußfassung über die Bilanz, die Gewinn- und Verlustrechnung und über die Verteilung des Reingewinnes. 3. Beschlußfassung über die Entlastung der Direktion und des Aufsichtsrats. 4. Ersatzwahl zum Aufsichtsrat laut § 13 des Gesellschaftsvertrages.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Chemnitz. F. W. Strobel Aktiengesellschaft, Papierfabrik, in Chemnitz: Zum Vorstande ist bestellt der Kaufmann Paul Moritz Müller in Wilischthal. Die ihm erteilte Prokura hat sich damit erledigt.

Hamburg. Meyer & Zinner, Papiergroßhandlung. Prokura ist erteilt an Eduard Zinner.

Herford. In das Handelsregister ist eingetragen die Firma Gebrüder Nagel, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, mit dem Sitz in Osnabrück und einer Zweigniederlassung in Herford. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 22. Februar 1912 ist der Sitz der Gesellschaft von Hannover nach Osnabrück verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist die Anfertigung und der Vertrieb von Papierwaren und Beuteln jeder Art, Papier und Papierwaren für Konditor, Kolonialhandlungen und verwandte Erwerbs-

Digitized by Google

zweige. Das Stammkapital beträgt 23 000 Mk. Geschäftsführer sind Fabrikant Leopold Busse und Fabrikant Alwin Schäfer, beide in Herford, und Kaufmann Wilhelm Früh in Osnabrück und Kaufmann Rudolf Busse in Herford, und zwar jeder mit der Berechtigung, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Kabel, Westf. Papierfabrik Kabel, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, zu Kabel. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 11. Juli 1914 ist das Stammkapital um 400 000 Mk. auf jetzt 1 200 000 Mk. erhöht.

München. Otto Heck, Papiergroßhandlung, Sitz München. Neubestellte Prokuristen: Ludwig Heigis und Karl Eberle, je Gesamtprokura mit einem anderen Gesamtprokuristen.

Streckewalde i. Erzg. Die Firma Holz-, Glacé- und Buntpappenfabrik, Reinhardt Feig in Streckewalde, ist erloschen.

Zülpich. Gebr. Sieger G. m. b. H., Papier- und Pappenfabrik in Zülpich. Den Kaufleuten Josef Scheeben und Josef Wirges in Zülpich ist Gesamtprokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Göteborg, Schweden. Die bedeutende, seit 1856 bestehende Ausfuhrfirma in Holzschliff, Zellulose und Pappe, L. G. Bratt & Co., wurde in eine Aktiengesellschaft mit mindestens 500 000 Kr. Aktienkapital umgewandelt. Die bisherigen Inhaber, Ivar Wärn und Ernst M. Bratt, erhalten 400 000 Kr. in 5½prozentigen Vorzugs- bzw. 197 000 Kr. in Stammaktien. Die übrigen Stifter sind Jonas Bratt, Sidney R. Bratt, Erik W. Bratt und Rechtsanwalt Harald Josephson. Die Firma betreibt selbst eine Braunkartonpappenfabrik zu Ransäter in Vermland. A.

Kaipiainen (Finnland). In der Fabrik weißer Holzpappen Kannukoski, Aktiebolag, wird der Betrieb mit vollen Löhnen fortgesetzt, doch erhalten Personal und Arbeiter freiwillig nur 50 Prozent der Löhne während der Dauer des Krieges ausgezahlt, den Rest erst später. A.

Kopenhagen. A.-S. De Forenede Papirfabriker hat den Besitzern des Hofes Gammel Kjögegaard mitgeteilt, daß sie das Gebiet, welches für eine neue Papierfabrik südlich von Kjöge in Aussicht genommen war, nicht zu kaufen beabsichtigt. Das Wasser dort hat sich bei chemischer Untersuchung als für Papierfabrikation ungeeignet erwiesen. A.

Vollständige
Papiermaschine

von Rührbütten bis Rollapparat, 2200 mm Siebbreite, Siebpartie und drei Pressen, fast neu, Trockenapparat, etwa 100 qm Heizfläche, Feuchtglätte, Kühlapparat, Satinierwerk, kompletter Antrieb, einschließlich solider Betriebsdampfmaschine, wird wegen Anschaffung einer breiteren Maschine **zum Verkauf gestellt.** — Die Maschine ist im flottesten Betrieb; auf derselben werden mittelfeine Papiere gearbeitet.

— Nähere Auskunft erteilt —

H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schl.
5612

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Gut eingeführter
Papiervertreter
sucht für **Paris und Nord-Frankreich** Verbindung mit Spezialfabriken für dünne geleimte und ungeleimte Sorten, Pergamentersatz, Pergamyn, Zeichenpapier und Pauspapier. Gefl. Offerten unter **P. F. 5573** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Filzwaschmittel
fabrizieren in
anerkannt vorzüglicher Qualität
Günther & Haußner
Seifenfabrik
Chemnitz-Kappel.
5419

Wir bitten unsere Leser, bei Bedarf unsere Inserenten freundlichst berücksichtigen zu wollen

Sofort
tüchtiger Werkführer
zur Inbetriebsetzung einer Braunholzpapierfabrik
auf 4 bis 6 Wochen gesucht.

Gefl. Angebote unter P. F. 5604 an die Geschäftsstelle des »Papier-Fabrikant«.

Digitized by Google

Konkurse.

Lauenstein (Sachsen). Ueber das Vermögen der Firma Pappen- und Holzwarenwerke Gustav Günther, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Lauenstein wurde am 21. September 1914 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Hünersdorf in Lauenstein. Anmeldefrist bis zum 17. Oktober 1914. Wahltermin am 21. Oktober 1914, vormittags ½11 Uhr. Prüfungstermin am 28. Oktober 1914, vormittags ½11 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 17. Oktober 1914.

Todesfälle.

Haynau. Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Diplom-Ingenieur Bruno Schmidt, Leutnant der Reserve, Betriebsingenieur der Papierfabrik zu Haynau, G. m. b. H., Sohn des Direktors Max Schmidt in Haynau.

Schwarzenberg. Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Diplom-Ingenieur Ernst Kaestner in Schwarzenberg, Sohn des Herrn Kaestner, in Firma Meiche & Kaestner, Papierfabrik in Schwarzenberg i. Erzgeb.

Remscheid. Den Heldentod fürs Vaterland starb am 22. September Herr Fritz Arnoldi, Leutnant der Reserve und Kompagnieführer im Infanterie-Regiment Nr. 144, Ritter des Eisernen Kreuzes, Teilhaber der Firma Ferdinand Jagenberg in Remscheid-Vieringhausen.

Brände.

Lauter i. Sa. Die Papierfabrik der vor kurzem in Konkurs geratenen Firma Meiche & Kästner brannte nieder.

Starz, Post Obermühl a. d. Donau, O.-Oest. In Starz ist die Pappenfabrik des Fabrikanten Josef Fenk bis auf die Umfassungsmauern niedergebrannt.

Ich halte meinen Betrieb aufrecht und bin in der Lage, prompt und regelmässig **gut sortierte**

Papierspäne, Pappenabfälle, Makulatur

zu liefern. Ich erbitte Anfragen.

5611

Samuel Meyer

Berlin-Lichtenberg, Herzbergstrasse 26.

Zahnräderfabrik Augsburg

vorm. J. RENK ⋄ Akt.-Ges. ⋄ AUGSBURG

4920

Zahnräder

jeder Art und Grösse

in allen gangbar. Materialien

Geschwindigkeits-verminderer

mit Schnecken- od. Stirnradschneckengetrieben DRGM.

Stirnräder mit Wildverzahnung oder gefrästen Winkelzähnen

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat

Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse

Nur echt, wenn mit meiner Schutzmarke

Ueber 32 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und **bei höchster Tourenzahl** absolut **sicher** und **geräuschlos** arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Grossgasmaschinen, Heissdampfmaschinen usw.

W. Ritter Altona (Elbe 11)

Für einzyl. Maschinen **Maschinenfabrik** **Gegründet 1848**

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt

G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen
Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | BERLIN, 16. Oktober 1914 | Heft 42

Inhalt:

Seite		
1061—1063	Sachgemäße Herstellung neuer und Instandhaltung mangelhafter Fußböden	
1065—1072	Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1063—1065	Le sol des locaux des fabriques de papier	
1065—1072	Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1063—1064	Floors for the Rooms of paper-mills	
1065—1072	Markets — Miscellanea	

Sachgemässe Herstellung neuer und Instandhaltung mangelhafter Fussböden.

Von Karl Micksch.

Die verschiedenen in den Arbeitsräumen der Papierfabrik vorhandenen Fußbodenarten entsprechen dem Benutzungszwecke meist nicht befriedigend. Die Frage, welche Fußbodenart den jeweiligen Anforderungen am besten entspricht, würde zu geteilten Auffassungen weniger Anlaß bieten, sofern bei Herstellung einer bestimmten Fußbodenart die zur sachgemäßen Ausführung unumgänglich notwendigen Voraussetzungen besser beobachtet würden.

Guter Zementboden besitzt eine bedeutende Härte und bleibt auch bei starker Beanspruchung flächenbeständig und widerstandsfähig. Oft werden aber bei der Herstellung in bezug auf Materialzusammenstellung und Herstellungsweise Fehler gemacht, die später allerlei Mängel zur Folge haben. Der Zementestrich besteht, wie alle Massivböden, aus zwei Schichten. Die untere Schicht wird entsprechend den Zwecken, denen der Boden dienen soll, 6 bis 15 Zentimeter stark hergestellt. Bestimmte Vorschriften lassen sich bei der Ausführung der Unterschicht kaum zur Anwendung bringen. In der Regel besteht diese aus einer Mischung von grobem Kies oder Steinschlag mit Sand oder Zement, welch letzterer den fünften bis zwanzigsten Teil der Masse, je nach der Bindefähigkeit, ausmachen kann. Auch beim zweiten Auftrag richtet sich das Verhältnis von Sand und Zement nach der Beschaffenheit des Materials, gewöhnlich nimmt man 1:3. Höhere Sandzusätze sind an sich nicht bedenklich, solange nur wirklich geeigneter sogenannter „scharfer" Kies zugesetzt wird. Diesem wichtigen Umstande wird oft nicht der wirkliche Wert beigemessen. Sand ist billig und mitunter auch bequem in nächster Nähe der Baustelle zu erreichen. Die Haltbarkeit des Zementestrichs ist jedoch von der Beschaffenheit der sandigen Zusätze in hohem Maße abhängig. Scharfkörniger Quarzsand ist den gewöhnlichen abgerundeten und meist sehr feinen Sandkörnern vorzuziehen. Der als Zusatz zu verwendende Sand, Kies oder Kleinschlag muß rein sein, ist also unter Umständen vor der Verwendung zu waschen; hierbei ist aber

Digitized by Google

zu beachten, daß das Waschen nicht immer von günstigem Einfluß ist, weil dadurch die zwischen den gröberen Teilen liegenden feineren und feinsten Teile, die auf die Dichte und Festigkeit des Estrichs von großem Einfluß sein können, ausgeschieden werden. Für den Wert eines Sandes ist nur die Festigkeitsprobe maßgebend; denn die Erfahrung hat gelehrt, daß man den Sand nach dem Aussehen nicht beurteilen kann, indem ein anscheinend sehr guter Sand eine bedeutend geringere Festigkeit ergeben kann als ein anscheinend weniger guter. Klarer Kies aus Gruben und Flußläufen verbindet sich mit dem Zement meist sehr gut, und namentlich zur Unterschicht ist Schotter oder Feinschlag infolge seiner frischen rauhen Bruchflächen sehr gut geeignet. Jedenfalls ist man bei dem heutigen Stande der Bautechnik in der Lage, schon bei einem mäßigen Aufwand von Sorgfalt und Sachkenntnis einen Zementestrich herzustellen, der den Anforderungen in jeder Hinsicht entspricht.

Aber selbst flächenbeständige Böden zeigen sehr oft einen weiteren, sehr erheblichen Nachteil. Zum Planieren und Glätten der Oberfläche wird oft eine zu fette Zementmischung verwendet, die sich mit dem Estrich nicht ausreichend verbindet.

Aber auch bei Verwendung guter Materialien erlangt der Boden keinen genügenden Halt, wenn diese falsch behandelt werden. Schon die Unterschicht soll mit einem ausreichenden Bindemittel versehen, zu einer innigen Masse gemischt und ähnlich dem Stampfbeton behandelt werden. Die Oberschicht soll bei Böden sorgfältig gehärtet werden, dies wird jedoch durch das übliche Begießen mit der Gießkanne nicht erreicht, die Feuchtigkeit soll vielmehr längere Zeit auf den neugefertigten Boden einwirken; dies wird erreicht, indem man denselben mit feuchtem Sand oder feuchtem Häcksel oder Heu bedeckt, und zwar ungefähr eine Woche lang, bis der Estrich vollkommen hart geworden ist. Ist dies verabsäumt worden, und will man nachträglich auf einem ungenügend gehärteten Zementboden das Abblättern der Oberschale verhindern, so empfiehlt sich folgendes mehrfach erprobtes Verfahren:

Der Estrich wird unter Anwendung einer Bürste und reinen Wassers vollkommen sauber gewaschen, worauf man ihn trocknen läßt. Hierauf wäscht man mit einer Kaliwasserglaslösung von 40° Bé in 3 bis 4 Teilen Wasser, welche man am besten mit einer Bürste am langen Stiel aufträgt. War die Lösung dünn genug, so dringt sie in die Poren des Estrichs ein. Man läßt trocknen und wäscht dann die Fläche abermals mit reinem Wasser und einem Lappen ab. Nach abermaligem Trocknen wiederholt man den ganzen Vorgang noch zweimal. Da hierbei nur das in die Poren gedrungene Wasserglas chemisch gebunden ist, läßt sich das auf der Oberfläche lagernde Wasserglas leicht lösen und entfernen, aber das eingedrungene verbindet sich mit den Bestandteilen des Zements sehr innig und härtet die Oberschale.

Sollen ausgetretene oder beschädigte Fußböden instandgesetzt werden, so wird der Fabrikmaurer die einfachsten und zweckmäßigsten Verfahren kaum in Vorschlag bringen, denn seine Kenntnisse sind hierin keine hervorragenden, weil die Massivböden aller Art in der überwiegenden Zahl vom Spezialarbeiter hergestellt werden. Bei der Reparatur eines Fußbodens kommen allerlei Dinge in Betracht, die bei der Neuerrichtung nicht existieren. Soll beispielsweise an Orten, die dem Verkehr nur kurze Zeit entzogen werden können, der Boden mit Zement ausgeglichen werden, so weiß der Maurer sicher keinen Rat. Man kann aber mit verhältnismäßig geringen Mehrkosten eine Zementmischung bereiten, die in fünf Minuten soweit erhärtet, daß sie betreten werden kann. Zwei bis drei Teile Zement werden mit einem Teile Sand im trockenen Zustande innig vermengt, alsdann werden in Wasser von 40 bis 50° C 50 g Pottasche und 17 g Kochsalz pro Liter gelöst und der Zement mit dieser Lösung angemacht. Dieselbe Wirkung kann erreicht werden, wenn statt obiger Lösung Wasserglas zum Anmachen der Zementmischung benutzt wird. Dem Zementbrei soll auch in diesem Falle nicht mehr Flüssigkeit zugefügt werden, als gerade zur verarbeitungsfähigen Konsistenz erforderlich ist. Beim Anrühren und Verarbeiten der mit Lauge bereiteten Zementmasse suche man die Hände von unmittelbarer Berührung fern zu halten; denn der Zement hat an sich schon die Eigenschaft, der Haut das Fett zu entziehen, und die ätzende Lauge verursacht in Verbindung mit dem Zement leicht Entzündungen.

Ein derartiger, schnell erhärtender Ausgleich wird an vielen Orten schätzbare Dienste leisten; denn die Masse erhärtet so schnell, daß z. B. eine Steintreppe geebnet werden kann, ohne daß sie der Benutzung wesentlich entzogen werden muß.

Den mannigfachen, durch den Arbeitsprozeß in der Papierfabrik bedingten Anforderungen entspricht ein sachgemäßer Asphaltboden am besten.*)

In Papierfabriken finden wir oft den sogenannten Steinholzfußboden in Benutzung.

Die anfangs berechtigten großen Erwartungen, die die Bautechnik an die Erfindung fugenloser Fußböden geknüpft hat, haben sich leider nicht ganz erfüllt. Die Miß-

*) Siehe Heft 19, 1914.

Digitized by Google

erfolge erklären sich aus der unsicheren, unzulänglichen Fabrikationsmethode, der mangelhaften Beobachtung des Mischungsverhältnisses der zur Verwendung gelangenden Materialien.

Das schwankende Vertrauen zu diesen fugenlosen Fußböden kann durch eine maßlose Reklame, die speziell mit der Benennung getrieben wird, schwerlich wieder gefestigt werden.

Der Patent- und Musterschutzhinweis soll den abenteuerlichen Namen den nötigen Beigeschmack geben.

Das bedenklichste an dem Erzeugnis ist die oft beobachtete Tatsache, daß jede Abweichung vom richtigen Mischungsverhältnis und von der sachgemäßen Ausführungsart die Qualität des Estrichs stark beeinträchtigen. Hierbei darf jedoch nicht übersehen werden, daß eine Reihe Firmen sehr gute, man könnte sagen, einwandfreie Böden herstellen. Sobald der Estrich richtig abgebunden hat, was aber nur bei richtiger Mischung möglich ist, so vereint dieser eine Reihe nicht zu unterschätzender Vorzüge. Er bietet zunächst hohen Schutz gegen Bakteriengefahr; läßt sich leicht reinigen und auch sonst bequem unterhalten; er ist wasserundurchlässig und setzt auch der Fortleitung des Schalles erheblichen Widerstand entgegen. Der durch jede beliebige Färbung des Materials erreichbare behagliche Eindruck, der ausgerundete Anschluß des Fußbodens an die Wand und manche andere Vorzüge sind diesem Boden ohne Zweifel eigen. Leider tritt in vielen Fällen schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit ein Versagen der Vorzüge in verschiedener Hinsicht ein.

Ratsam erscheint es vor allen Dingen, mit derartigen neuen Fußböden zunächst nur einzelne Räume auszustatten. Denn schon die Tatsache, daß eine ganze Schar von Erfindern und Fabrikanten bemüht ist, die Bautechnik immer wieder von neuem mit einer noch nicht dagewesenen fugenlosen Fußbodensorte zu bereichern, beweist doch, wie sehr die Herstellung eines vollkommenen Estrichs erwünscht wird.

Gerade von den Spezialarbeitern wird bei der Herstellung von Holzterrazzo oft der Fehler gemacht, Chlormagnesium in ungebührlicher Menge zu verwenden. Nun hat aber die Erfahrung gelehrt, daß die Ausscheidungen des überschüssigen Chlormagnesiums den Estrich hygroskopisch machen und zerstörend auf Holz, Eisen und Putz wirken. Das Chlormagnesium ist einer unserer billigsten Rohstoffe. Es wird in großen Mengen bei der Verarbeitung der Kalisalze erhalten, und der Preis stellt sich im großen für das rohe geschmolzene Produkt auf nur 7 Mark für 100 kg. In der Kälteindustrie und Textilindustrie, wo das Produkt schon lange Zeit verwendet wird, konnte aber trotz des billigen Preises seine Verwendung nicht weiter ausgedehnt werden. Wohl aber schien sich bei der Herstellung von Fußböden eine unbegrenzte Möglichkeit zu erschließen. Die Zukunft wird lehren, ob es der Fall ist.

Bei der Herstellung des Estrichs ist besonders darauf zu achten, daß die Unterböden oder Betonschichten, auf welche die Masse aufgetragen wird, festliegen und möglichst trocken sind; denn jede Veränderung des Unterbodens würde die aufliegende Schicht schädigen. (Fortsetzung folgt.)

Le sol des locaux des fabriques de papier.

Le sol en ciment possède une haute dureté et reste stable, même lorsqu'il est soumis à de grands efforts. Il est formé d'une couche inférieure de 6 à 15 c/m d'épaisseur, composée de 1 partie de ciment et de 19 parties de gros gravier ou de cailloutis mélangé de sable. La couche supérieure consiste en 3 parties de ciment et 1 partie de sable. La quantité de gravier ou de sable ajoutée se règle sur la nature de ceux-ci; il faut préférer le sable quartzeux à arêtes vives au sable ordinaire à grains ronds, la force de prise du premier étant beaucoup plus grande que celle du second.

La couche supérieure doit être durcie soigneusement; l'arrosage habituel avec l'arrossoir ne suffit pas. Pour maintenir le parquet humide aussi longtemps que possible, il convient de le recouvrir pendant une semaine environ avec du sable, de la paille hachée ou du foin mouillés. L'aire ainsi traitée durcira

Floors for the Rooms of paper-mills.

A cement floor is very hard and stands severe strains. It consists of a bottom layer 6—15 cm. thick composed of one part cement and 19 parts coarse gravel or crushed stone with sand. The upper layer consists of 3 parts cement and 1 part sand. The quantity of gravel or sand which is added depends on the nature of the same; sharp quartz sand is preferable to rounded ordinary grains of sand because the binding power of the former is considerably greater.

The upper layer must be carefully hardened; ordinary watering with a watering-can is not sufficient. In order to keep the floor moist for as long as possible cover it for about a week with moist sand, chopped straw or hay. The layer treated in this manner will always harden well and not flake off. If such hardening is dispensed with the following process may be performed subsequently:

Digitized by Google

toujours bien et ne s'écaillera pas. Si un durcissement semblable n'a pas eu lieu, on peut avoir recours après coup au procédé suivant.

On lave proprement avec une brosse et de l'eau pure, laisse sécher et traite avec une solution formée de 1 partie de silicate de potasse à 40° Beaumé dans 3 à 4 parties d'eau à l'aide d'une brosse fixée à un long manche. On laisse sécher, lave avec de l'eau pure et un torchon, laisse sécher de nouveau et répète l'opération deux fois encore.

On répare les endroits endommagés sans interrompre la circulation en mélangeant à sec 2 à 3 parties de ciment avec 1 partie de sable et ajoutant de l'eau à 40—50° c., dans laquelle on a eu soin de dissoudre 50 gr. de soude et 17 gr. de sel de cuisine par litre. Au lieu soude et de sel de cuisine, on peut employer aussi du silicate de potasse. Les endroits ainsi réparés sèchent en quelques minutes et peuvent être livrés ensuite presque immédiatement à la circulation.

Pour les fabriques de papier, un sol en asphalte fait avec compétence convient très bien.*)

Les sols dits en lithoxyle sont fabriquées en grand nombre sous différents noms. Beaucoup de ces noms sont ronflants, sans que les produits offerts aient répondu toutefois à l'attente mise en eux. Les avantages de ces sols d'usines sans joints sont: protection contre le danger des bactéries, imperméabilité à l'eau, nettoyage facile et forte résistance à la propagation du son. Ces sols peuvent être colorés à volonté et les jonctions avec les murs arrondis. Un défaut dont ils sont souvent et facilement affectés est une trop forte addition de magnésium. Cette matière à bon marché, provenant de déchets de l'industrie des phosphates, est très hygroscopique, propriété qui peut devenir dangereuse. Dans un bâtiment d'usine de 3 étages avec colonnes régnant de bas en haut et plafonds en poutres de fer, le sol était formé de béton, sur lequel avait été appliquée une couche de lithoxyle. En dehors des colonnes en fer, les plafonds étaient encore traversés par des tuyauteries à gaz et à eau allant d'un étage à l'autre. Au bout d'un an, on constata près d'un conduite d'eau, sur le plafond, des endroits humides allant sans cesse en s'agrandissant, jusqu'au moment où l'eau se mit à dégoutter du plafond. L'examen de la conduite d'eau montra que celle-ci était complètement rongée dans l'épaisseur du sol en lithoxyle. En enlevant, pour approfondir l'examen, le sol entourant les colonnes en fer, il fut reconnu qu'en cet endroit aussi toutes les colonnes étaient rongées également sur une profondeur de 1 à 1½ m/m.

*) V. No. 19, 1914.

Wash the floor clean with a brush and clean water, leave it to dry and treat it with a solution of 1 part potash waterglass of 40° Bé in 3—4 parts water by means of a long-handled brush. Leave to dry, wash with clean water and a cloth, leave to dry again and repeat the process twice more.

Defective places are repaired without obstructing traffic by mixing 2 to 3 parts cement with 1 part dry sand and adding water of 40—50° C., to which 50 g. soda and 17 g. sodium chloride per litre have been added. Instead of soda and sodium chloride waterglass may also be employed. Such repaired places harden in a few minutes and can be walked over almost immediately afterwards.

A properly made asphalt floor is very suitable for papermills.*)

So-called stone-wood floors are made under various names in large numbers. Many of these have puffing names but do not come up to the expectations. Advantages of these jointless floors are protection from the danger of bacteria, water proofness, ready cleaning and great resistance to the conduction of sound. The floors can be coloured as desired and rounded off at the walls. A defect which is readily made in the manufacture of this floor is too great an admixture of chloride of magnesia. This cheap raw material obtained in the potash industry is very hygroscopic and this property may be very dangerous. In a three-storey mill having continous iron columns and ceilings carried by iron girders the floor was of concrete and a stone-wood floor was provided on it. Besides the iron columns the gas and water pipes ran through the ceilings from one storey into another. After about a year wet places were noticed on a water pipe at the ceiling. These became constantly larger and finally water flowed from the ceiling. An investigation showed that the water pipe had been completely corroded the thickness of the stone-wood floor. For investigating further the floor surrounding the iron columns was removed and it was found that here also all the columns had been corroded about 1—1½ mm. deep. Such cases show how carefully a stone-wood floor must be made. When correctly made these floors fulfil their purpose. The concrete layer serving as a foundation must lie perfectly firm and be quite dry before the top layer is applied.

*) See No. 19, 1914.

(To be continued.)

Digitized by Google

Des cas semblables montrent combien un sol en lithoxyle doit être fait soigneusement. Bien exécutés, ces sortes de sols remplissent leur but. La couche de béton servant de support doit être absolument ferme et avoir séché complètement avant l'application de la couche supérieure.

(A suivre.)

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

In der am 1. Oktober 1914, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus zu Berlin abgehaltenen Sitzung wurde zunächst der Punkt 2 der Tagesordnung, Bedeutung des Gefahrübergangs nach § 447 BGB., verhandelt. Der § 447 hat folgenden Wortlaut:

„Versendet der Verkäufer auf Verlangen des Käufers die verkaufte Sache nach einem andern Orte als dem Erfüllungsort, so geht die Gefahr auf den Käufer über, sobald der Verkäufer die Sache dem Spediteur, dem Frachtführer oder der sonst zur Ausführung der Versendung bestimmten Person oder Anstalt ausgeliefert hat.

Hat der Verkäufer eine besondere Anweisung über die Art der Versendung erteilt und weicht der Verkäufer ohne dringenden Grund von der Anweisung ab, so ist der Verkäufer dem Käufer für den daraus entstehenden Schaden verantwortlich."

Herr Bergmann hat sich über die Bedeutung dieses Paragraphen in den jetzigen Kriegszeiten bei der Handelskammer erkundigt und dort folgende Ansicht gehört: Auch in den jetzigen Kriegszeiten geht mit Uebergabe der Ware an den Spediteur das Risiko auf den Käufer über. Auch bei Cif-Geschäften hat der Empfänger einen auf dem Transport entstandenen Schaden zu tragen. Nur wenn besondere Handelsbräuche oder besondere Abmachungen für den speziellen Fall vorliegen, ändert sich die Rechtslage.

Die sonst eingeholten Gutachten lauten in dem gleichen Sinne; Herr Hager hebt hervor, daß, wenn ein anderer Ort als der Wohnort des Verkäufers als Erfüllungsort vereinbart ist, der Verkäufer die Gefahr bis zum Erfüllungsort trägt.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung, Eingänge, werden folgende Fragen behandelt:

Einer Papierfabrik, die mitteilt, daß die von ihr nach Frankreich gesandten Papiersendungen dem Kunden nicht ausgehändigt, sondern von der französischen Behörde beschlagnahmt werden, soll mitgeteilt werden, daß der Kriegsausschuß der Deutschen Industrie und der Deutsche Handelstag, die aber darüber bereits ins Einvernehmen getreten sind, eine „Zentralstelle für die Anmeldung von Forderungen und Schadenersatzansprüchen" errichtet haben, und es soll ihr empfohlen werden, sich an diese Zentralstelle beim „Deutschen Handelstag", Berlin C 2, Friedrichstrasse 53/54, zu wenden.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß der Kriegsausschuß der Deutsen Industrie über diese Zentralstelle ein Rundschreiben versandt hat.

Her Direktor Kraemer teilt mit, daß am Vordruck eines Feldpost-Briefumschlages in Kürze voraussichtlich noch eine kleine Aenderung eintreten wird; es empfiehlt sich daher, daß die Feldpostbriefe von den Fabriken noch nicht in großen Massen hergestellt werden.

Ein Ausfuhrhaus hat schnellere Veröffentlichung der Niederschriften des Kriegsausschusses angeregt; es wird beschlossen, um dieses zu ermöglichen, die Sitzungen vorzugsweise Mittwochs und in dringenden Fällen auch Sonnabends abzuhalten.

Von verschiedenen Fragen, die dann Herr Hager zur Sprache bringt, sind folgende von Wichtigkeit (die andern teilen wir auf Wunsch gern mit. Die Redaktion).

Die neugegründete See-Kriegstransport-Versicherungs-Gesellschaft befaßt sich nur mit Sendungen innerhalb Deutschlands und auf der Ostsee, doch ist die Versicherung nach Uebersee bei andern Versicherungs-Gesellschaften möglich.

Der Verband Berliner Buchbindereibesitzer hat angefragt, ob es zutreffend ist, daß zurzeit keine Marktpreise für Papierabfälle, insbesondere Späne, bestehen.

Die Versammlung bejaht die Frage, und ist der Ansicht, daß die Lage der Verkäufer und der Händler von Papierabfällen zurzeit recht schwierig ist.

Verschiedene Firmen haben sich wegen der Aufgabestelle für fremdsprachliche Briefe an den Kriegsausschuß gewandt. Herr Ferenczi hat die entsprechenden Auskünfte erteilt, und erwähnt, wie es auch durch die Tages- und Fachzeitungen gegangen ist, daß seit kurzem die Aufgabe fremdsprachlicher Briefe nach Oesterreich-Ungarn und nach dem neutralen Auslande in offenem Zustande bei jeder Postanstalt erlaubt ist.

Herr Ferenczi macht dann Mitteilung über die am 26. September erfolgte Wiedereinführung des Ausfuhrverbotes für Holzstoff, Zellstoff, Druckpapier, sowie Maschinen und Zubehör für die Papierfabrikation und Druckereibetriebe. Hierüber werde zwischen der Regierung und den beteiligten Kreisen am 3. Oktober eine Verhandlung stattfinden, deren Ergebnis in der Fachpresse schleunigst mitgeteilt werden wird.

Ueber die Verwendung des Eisernen Kreuzes als Warenzeichen berichtet Herr Krause auf Grund eingehender Erkundigungen. Das Patentamt hat eine Eintragung desselben als Warenzeichen abgelehnt.

Da anzunehmen ist, daß bei Schwierigkeiten sich auch die ordentlichen Gerichte auf den gleichen Standpunkt stellen werden, so ist Herr Krause der Meinung, daß irgendwelche Bedenken dieser Art

Digitized by Google

gegen die Benutzung des Eisernen Kreuzes als Dekoration nicht bestehen. Sollte jemand wegen älterer Warenzeichen-Eintragungen Schwierigkeiten haben, so möge er sich wegen näherer Auskunft an die Geschäftsstelle des Papier-Industrie-Vereins wenden.

In Vertretung des Herrn Generalsekretärs Ditges bringt Herr Dr. Kubatz verschiedene Eingänge des Vereins Deutscher Papierfabrikanten vor, von denen folgende hervorzuheben sind:

Eine Papierfabrik hat angeregt, daß Forderungen deutscher Firmen in England gegen Forderungen englischer Firmen in Deutschland aufgerechnet werden.

Die Versammlung beschließt, dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie den Gedanken zwar zu unterbreiten, hält jedoch seine Verwirklichung für schwierig.

Eine Papierfabrik hat angefragt, ob der Verkäufer bei cif-Verkäufen nach Ausbruch des Krieges die wesentlich erhöhten Frachten auf seine Rechnung übernehmen müsse und ob ein Schiffs-Reeder trotz eines vor Ausbruch des Krieges geschlossenen Frachtabkommens mit Rücksicht auf die Gefahrerhöhung höhere Frachten verlangen kann.

Der Kriegsausschuß steht auf dem Standpunkt, daß er ein Gutachten in diesen Fragen nicht erstatten kann; dies sei eine reine Rechtsfrage, die auch mit etwaigen Handelsbräuchen zusammenhängt.

Eine Papierfabrik hat die Richtigkeit der Auslassungen in Nr. 72 der Papier-Zeitung über die Fob-Lieferungen bezweifelt.

Die Versammlung betrachtet zwar diese Auslassungen als vollkommen zutreffend; jedoch soll die Angelegenheit im Zusammenhang mit den andern Fragen noch geprüft werden.

Zur Frage der fortwährend wechselnden Bestimmungen über den Verkehr mit England und über sonstige gesetzliche Maßnahmen der andern Länder wird beschlossen, von der weiteren Veröffentlichung dieser Gesetze und Verordnungen abzusehen, weil sie so schnell aufeinander folgen, daß sie mitunter schon vor dem Abdruck überholt sind. Eine Firma, die Auskunft hierüber will, muß sich an die zuständige Handelskammer wenden, die ja derartige Mitteilungen aus erster Hand zugeschickt bekommt.

Herr Dr. Kubatz hebt hervor, daß auch der große Kriegsausschuß der deutschen Industrie in seinen Mitteilungen die einschlägigen Bestimmungen sammelt und fortlaufend veröffentlicht.

Herr Ferenczi teilt mit, daß auf die Eingabe des Kriegsausschusses über die Bereitstellung von Lernmitteln durch die Städte verschiedene Antworten eingelaufen sind, die sich durchaus zustimmend äußern.

Ferner ist ein Bescheid des Kriegsministeriums eingelaufen, in dem sich diese Behörde für Mitteilung über die Gründung des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach bedankt.

Herr Reuther hat die Anregung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten übersandt, dafür einzutreten, daß in Belgien während des Krieges Zellstoff, Holzstoff, Pappe und Papier unter Ausschluß jeder andersher rührenden Einfuhr lediglich aus Deutschland eingeführt werden dürfen.

Ein Beschluß wird hierzu noch nicht gefaßt, es soll erst mit Vereinen der Papier-Verarbeitung Fühlung genommen werden.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung, Lieferung an Militärbehörden, herrschte die Ansicht vor, daß auch für diese Lieferungen die Bekleidungsämter der einzelnen stellvertretenden General-Kommandos zuständig wären, jedoch sollen auch hier noch genauere Erkundigungen eingezogen werden.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung, Zahlungsweise, berichtet ebenfalls Herr Ferenczi über die Beschwerde einer Papierfabrik, der eine Großhandlung schrieb, sie würde fällige Posten sofort bezahlen, falls die Papierfabrik 5 v. H. des Rechnungsbetrages nachließe.

Der Kriegsausschuß verweist auf seine wiederholt in ähnlichen Fällen ausgesprochene Ansicht, daß derartiges Gebahren der Schuldner allgemein verurteilt werde.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung, Ausfuhrverbot für Farben, beschließt der Kriegsausschuß, sich für die Aufhebung des Ausfuhrverbotes zu verwenden.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung, Verschiedenes, erfolgt zunächst die Zuwahl des Herrn Ernst Lüderitz als zweiten Vertreter des Vereins der Buchbindereibesitzer.

Ferner gelangt das Verhältnis zu dem großen Kriegsausschuß zur Sprache. Es wurde für wünschenswert erklärt, daß der Kriegsausschuß der deutschen Industrie die Mitteilungen, die er an die ihm angeschlossenen Verbände schickt, auch den Mitgliedern des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach oder doch zum mindesten seinem Vorsitzenden zugänglich macht.

Herr Bergmann teilt mit, daß er seit einigen Tagen als Mitglied des großen Kriegsausschusses zugewählt ist, und erklärt sich bereit, die geäußerten Wünsche dort zu vertreten.

Eine Anregung, wegen der Neu-Herausgabe des Telefonbuches nochmals vorstellig zu werden, wird als unzweckmäßig erklärt.

In den Ausschuß zur Verhandlung mit dem Reichspostamt über die Frage der Feldpostpakete wird Herr Direktor Kraemer zugewählt.

Die nächste Sitzung soll am Mittwoch, den 7. Oktober, nachmittags 4 Uhr, stattfinden; die Feststellung der Tagesordnung wird Herrn Bergmann überlassen.

Niederschrift der Sitzung vom 7. Oktober 1914 zu Berlin, im Papierhause, Dessauerstraße 2.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, Emil Buchholz, Dr. Cohn, Generalsekretär Ditges, Assessor Feibelsohn, Siegmund Ferenczi, Ludwig Frank, Dr. L. Hagelberg, Dr. Hankwitz, Geheimrat Dr. Ing. Hofmann, Direktor Kraemer, Dr. Kubatz, Direktor Reuther, Paul Theodor Richter, E. Schartiger, Ernst Schneider, E. Wegener.

Herr Carl Rudolf Bergmann begrüßte die anwesenden Teilnehmer des Kriegsausschusses und teilte zunächst mit, daß er im Kriegsausschuß der deutschen Industrie den Antrag gestellt hätte, daß die Mitteilungen des großen Kriegsausschusses für die deutsche Industrie dem Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach und womöglich in mehreren Exemplaren zugehen möchten. Dieser Bitte wäre bereitwilligst entsprochen worden.

Digitized by Google

Zu Punkt 1 der Tagesordnung: Eingänge, machte Herr Bergmann die Mitteilung, daß die Oberpostdirektion auf die Eingabe hin, das Verzeichnis der Teilnehmer an den Fernsprechnetzen in Berlin und Umgegend wie in früheren Jahren erscheinen zu lassen, erwidert hätte, der Fortfall des Verzeichnisses erfolgte nicht aus Ersparnisgründen, sondern nur deswegen, weil die Veränderungen diesmal zu unbedeutend wären, um eine neue Ausgabe zu rechtfertigen. Der Kriegsausschuß nahm mit Bedauern hiervon Kenntnis.

Die Beschwerde wegen der Heranziehung von Strafgefangenen zu Arbeiten, die in das Gebiet der Papierverarbeitung fielen, wäre vom Reichsamt des Innern an das Ministerium der öffentlichen Arbeiten wegen eines bestimmten Falles weitergegeben worden. Der Kriegsausschuß war einstimmig der Ansicht, daß diese Antwort nicht genügte, und daß man weitere Schritte tun müßte.

Die Herstellung von Feldpostbriefumschlägen ist nunmehr der Privatindustrie in weitestem Maße überlassen worden. Die Beschwerde, daß bisher nur eine einzige Fabrik, die die Herstellung der Feldpostbriefumschläge mit Ueberstunden übernommen hätte, herangezogen wären, ist nunmehr fortgefallen, nachdem zugesagt worden ist, daß die Herstellung von Feldpostbriefumschlägen angemessen verteilt werden wird.

Sodann fand eine Aussprache über die Gründung einer Kriegszentrale des Hansabundes statt, eine Frage, über die sich Herr Bergmann bereits mit dem Kriegsausschuß der Deutschen Industrie verständigt hatte.

Hierauf wurde mitgeteilt, daß die Feststellung der Kriegsschäden gemäß einer Vereinbarung des Kriegsausschusses der Deutschen Industrie mit dem Deutschen Handeltage unter Zuziehung der Handelskammern erfolgen soll. (Vergl. vertrauliches Rundschreiben des Kriegsausschusses der Deutschen Industrie vom 19. September 1914.)

Sodann fand eine Ausprache über die Lieferungsbedingungen der amerikanischen Petroleum-Gesellschaft gegenüber einem Abnehmer statt, wonach jene Gesellschaft unter Hinweis auf die in ihren Abnahmebedingungen enthaltene Kriegsklausel die Lieferung von Benzinersatz ohne Schadensvergütung für die bestellende Firma ablehnte. Es wurde beschlossen, hierüber, und zwar nicht nur für den einen besonderen Fall, ein nochmaliges Gutachten der Handelskammer zu Berlin einzuholen.

Schließlich fand noch eine vertrauliche Besprechung des Ausfuhrverbotes vom 26. September 1914, wodurch die zum Betriebe von Papierfabriken und Druckereien benötigten Waren betroffen werden, statt; auch die Veröffentlichung von Nachrichten vertraulichen Charakters in der Fachpresse wurde bei dieser Gelegenheit besprochen.

Durch Beratung der letzteren Frage war auch Punkt 2 der Tagesordnung „Behördliche Antworten auf Eingaben" erledigt.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung „Verkauf von Ansichtskarten des Roten Kreuzes in Postämtern".

Es wurde eine Eingabe des Schutzverbandes für die Postkartenindustrie und im Anschlusse daran das Schreiben einer Privatfirma und eine Mitteilung des Breslauer Lokal-Anzeigers verlesen. In der Eingabe wird Klage darüber geführt, daß der Verkauf der im Auftrage des Roten Kreuzes hergestellten Postkarten mit dem Bildnis Sr. Majestät des deutschen Kaisers in erster Reihe durch Verkauf an den Postschaltern erfolgen sollte.

Daneben würden diese Postkarten durch eine Firma des Postkartenvertriebes dem regelmäßigen Handel zugeführt. Das Rote Kreuz legte den größten Wert darauf, daß durch den Vertrieb der Karten an den Schaltern der Postanstalten eine möglichst große Einnahme für seine Wohlfahrtszwecke erzielt würde. Hierdurch würde der Handel in Postkarten auf doppelte Weise geschädigt: es würde ihm erstens der vom Verkauf der Postkarten zu erwartende Gewinn entzogen. Zweitens fiele der Ertrag aus den Ansichtspostkarten fort, der durch einen Verkauf anderer Postkarten erzielt worden wäre, wenn ihm der Wettbewerb der amtlichen Roten-Kreuz-Postkarten nicht bereitet worden wäre. Der Schutzverband für die Postkartenindustrie beantragte deshalb, daß der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach hiergegen Einspruch erheben solle.

Ueber diesen Punkt entstand eine sehr lebhafte Aussprache. Herr Direktor Kraemer, der Leiter der mit der Herstellung der Postkarten des Roten Kreuzes beauftragten Gesellschaft hob hervor, daß an den Postschaltern nur Postkarten mit eingedruckten Marken verkauft werden sollen, während auf seine Anregung der Vertrieb der Roten-Kreuz-Postkarten ohne eingedruckte Marke dem Handel verbleiben sollte. Es käme im vorliegenden Falle, der als Ausnahmefall zu betrachten wäre, darauf an, für das Rote Kreuz möglichst hohe Beträge zu erzielen. Wenn die Post 4 Millionen Stück dieser Postkarten verkaufte, so könnten an das Rote Kreuz 360 000 Mk. abgeführt werden. Wenn dieselbe Summe im Handel erzielt werden sollte, so würde der Verkauf von 15 Millionen Stück dieser Postkarten erforderlich sein.

An der Aussprache beteiligten sich namentlich die Herren Assessor Feibelsohn und Dr. Hagelberg, die sich im Sine der Eingabe des Schutzverbandes für die Postkartenindustrie aussprachen. In ihren Ausführungen kam auch noch der Wunsch, daß die Herstellung solcher Postkarten künftig nicht einer einzigen Firma übertragen werden solle, zum Ausdrucke.

Es wurde folgender Beschluß gefaßt:

Die Eingabe des Schutzverbandes für die Postkartenindustrie soll durch den Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach nicht weitergegeben und weitere Schritte sollen bis zur Beendigung des Krieges in dieser Beziehung nicht getan werden. Maßgebend für diese Entscheidung war für den Kriegsausschuß die Erwägung, daß die Herausgabe der Roten-Kreuz-Postkarten auf Wunsch Seiner Majestät des Deutschen Kaisers erfolgte, und daß es sich um einen Ausnahmefall handelte, indem für Kriegszwecke besonders hohe Beträge erzielt werden sollten.

Was die Uebertragung der Herstellung der Postkarten an eine einzige Firma betrifft, so wurde beschlossen, in der Tages- und Fachpresse darauf aufmerksam zu machen, daß auch andere Fabriken Arbeit gebrauchten zum Zwecke der Aufrechterhaltung ihres Betriebes und der Beschäftigung ihrer Arbeiter.

Auch der Große Kriegsausschuß soll hiermit befaßt werden.

Digitized by Google

Punkt 4 der Tagesordnung: „Versicherungs- und Verfrachtungsfragen"
wurde in die nächste Sitzung vertagt.

Punkt 5 der Tagesordnung: „Verschiedenes".

Herr Rudolf Bergmann wies auf nachstehende Anregung der Handelskammer zu Berlin hin:

„Zahlreiche deutsche Kaufleute unterhielten bei Kriegsausbruch bei Banken des feindlichen Auslandes größere und kleinere Guthaben, über die sie zurzeit nicht verfügen können. Diese Gelder, deren Gesamtbetrag ein nicht unerheblicher sein dürfte, tragen zur finanziellen Stärkung des Auslandes auf Kosten unserer Volkswirtschaft bei. Abgesehen hiervon, würde auch dem Einzelnen mit der Mobilisierung seiner im Auslande festgelegten Mittel häufig sehr gedient sein.

Von diesen Erwägungen ausgehend, möchten wir anregen, unsern Heeresbedarf, soweit er unmittelbar im feindlichen Auslande befriedigt werden muß, möglichst aus den der Heeresverwaltung (im Wechsel- oder Scheckverkehr) zu überweisenden ausländischen Guthaben der deutschen Kaufmannschaft zu decken. Die bisher hierzu verwendeten Barbeträge aus den Kriegskontributionen würden dann entsprechend für die deutsche Wirtschaft und letzten Endes somit auch für die finanzielle Kriegsrüstung fruchtbar gemacht werden können."

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach sprach seine volle Zustimmung zu diesem Vorschlage aus. Herr Direktor Reuther wurde mit einer Besprechung hierüber an der maßgebenden Stelle beauftragt.

Im Auftrage des entschuldigten Herren Max Krause wurde der Bericht eines New-Yorker Bankhauses für September 1914 über die wirtschaftliche Lage in den Vereinigten Staaten von Amerika überreicht. Herr Generalsekretär Ditges übernahm seine Bearbeitung für die nächste Sitzung.

Als Zeitpunkt der nächsten Sitzung wude Mittwoch der 14. Oktober 1914 angesetzt. Die Tagesordnung wird den Mitgliedern des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach, wie üblich, noch mitgeteilt werden.

Zur Beglaubigung:
Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann.
Der derzeitige Schriftführer: Ditges.

Ausfuhrverbot vom 26. September betreffend.

Im Anschluß an unsere Bekanntgabe des Ausfuhrverbotes vom 26. September in Heft 41 unserer Zeitschrift empfehlen wir allen denen, die Interesse an der Ausfuhr der gesperrten Erzeugnisse haben, sich an Herrn Generalsekretär Ditges vom Verein Deutscher Papierfabrikanten in Berlin W., Lützowstraße 17, zu wenden, der bereitwilligst Auskunft erteilt, ob und inwieweit Ausnahmen in Einzelfällen gestattet sind. Die Red.

Moratorien.

Verlängerung des französischen Moratoriums. Nach einer Meldung der „Fft. Z." aus Paris ist das Moratorium in Frankreich bis Ende Oktober d. J. verlängert worden. Wie unter den augenblicklichen Verhältnissen nicht anders anzunehmen ist, dürfte der Oktobertermin seinerzeit eine weitere Verlängerung erfahren.

Das Moratorium in Dänemark. Das am 10. Oktober abgelaufene dänische Moratorium wurde durch Gesetz sowohl für inländische wie ausländische Schuld bis zum 15. Januar 1915 verlängert.

A.

Oesterreichisches Harz.

Zu dem unter obiger Ueberschrift in Heft 40 erschienenen Aufsatz ist nachzutragen, daß die Genossenschaft zur Verwertung der Harzprodukte in Piesting seit Betriebseröffnung es schon dahin gebracht hat, nicht nur die Marken F bis J, sondern auch bis M zu erzeugen, und daß das gewonnene Harz tatsächlich den besten amerikanischen Marken gleichwertig ist. Als Beweis dient die Tatsache, daß dieses Harz von ganz erstklassigen Seifenfabriken (die lichtesten Sorten) und von grösseren österreichischen Papierfabriken schon waggonweise verarbeitet worden ist, und daß die Nachfrage bereits so gestiegen ist, daß auch die doppelte Erzeugung leicht abgesetzt werden könnte.

Es hat also der Krieg auf die Entwickelung dieses Unternehmens keinesfalls hemmend, sondern eher fördernd eingewirkt, weil tatsächlich die Versorgung mit amerikanischen Harzsorten eine schwierige geworden ist.

Wenn es nun in Oesterreich möglich war, trotz der allergrößten Schwierigkeiten und trotz der konservativsten Gesinnung der beteilgten Genossenschaftsmitglieder einen derartigen Erfolg zu erreichen, so sollte dies in Deutschland noch viel eher möglich sein, und hätten daran insbesonders die Seifenfabriken Interesse, welche ja hauptsächlich die französischen ganz hellen Sorten beziehen, und nicht zuletzt auch die Papierfabriken, vorausgesetzt, daß die entsprechenden Rohharzsorten in Deutschland in genügender Menge vorhanden sind.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

In den schon gezeichneten Grenzen setzt sich das Geschäft der Vorwochen fort, teilweise hat es auch eine Zunahme erfahren. Auch auf bisher brach liegenden Gebieten zeigen sich Ansätze zu einer Wiederbelebung, ohne daß sich vorläufig sagen läßt, ob es sich um mehr als Versuche handelt. Das hervorstechende Zeichen der derzeitigen Geschäftslage bleibt noch immer die vollständige Beiseitelassung aller feineren Sorten, weil die Bedürfnisse einer behaglicheren und luxuriösen Lebensführung ganz außer acht gelassen werden. Die Ausfuhr aller aus Papieren und Kartons hergestellten Artikel ruht

Digitized by Google

noch so gut wie ganz, und dadurch fehlt es den Fabriken an Abnehmern für ihre Erzeugnisse. Für Reklamezwecke haben einige Arbeiten wieder begonnen, aber auch hier zeigt sich das Bestreben, auf allen Seiten zu sparen, sowohl was die Auflagen wie die verarbeiteten Materialien betrifft. Ob die Vorbereitungen für das Weihnachtsgeschäft hierin eine Aenderung zum Bessern bringen werden, läßt sich jetzt noch nicht feststellen. Das Vertrauen in die Wirkung der Reklame scheint aber zuzunehmen, denn wenigstens zeigen die Tageszeitungen eine Zunahme der Anzeigen, die längere Zeit hindurch auf ein Mindestmaß eingeschränkt waren. Das zeitig auftretende Herbstwetter hat den Ladengeschäften wieder etwas mehr Käufer zugeführt, besonders das Bekleidungsgewerbe zeigt eine bemerkbare Belebung. Das fördert den Absatz in Packpapieren und Kartonnagen, so daß in diesen Artikeln ein für die augenblicklichen Verhältnisse leidlich befriedigender Absatz herrscht.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Tendenz des sizil. Schwefelmarktes hat sich etwas gebessert, indem die Nachfrage in letzten Tagen sich stärker gestaltete. Auch ab Deutschland und Oesterreich traten größere Anforderungen heran, sowohl in Rohschwefel als auch in raffinierten Sorten. Interessiert waren hierbei diverse Großhändler in Schwefel, sowie auch die Zellulose-, Chemische und Gummiwaren-Industrie, deren Vorräte nachgerade sich verringern. Daß die großen Pulverfabriken der kriegführenden Mächte laufend raffinierten Schwefel bestellen, ist selbstredend, indem Schießpulver und Sprengstoffe bedeutend Anwendung finden. Die Preise in sizil. Schwefel sind immer noch hoch, hervorgerufen durch anhaltende immer noch hoch, hervorgerufen durch anhaltend Deutschland und Oesterreich kann wegen des Kriegszustandes mit den Verbündeten eigentlich nur via Genua, Venedig sizil. Schwefel vor der Hand beziehen.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.20
» » » » IIIa » » »	10.—
» » » » IIIa ous » »	9.85
» » » » IIIa buona » »	9.75
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.90
» » » » br. inkl. Sack	11.65
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.80
» » » in $^{7}/_{8}$Ztr.-Geb.	12.10
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.15
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.45
» Rohschwefel gem. » » » »	11.35

Prompte Kasse mit $1^{1}/_{4}$ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in $^{5}/_{8}$ Ztr.-Gebinden	11.85
» » gemahlen » $^{5}/_{8}$ »	13.50

Schreib-, Zeichen-, Paus-, Lösch- u. Packpapiere sowie Aktendeckel für den Bedarf in den Amtsbureaus von etwa 2000 Städ en und Gemeinden inserieren Sie mit Vorteil in der Zeitschrift

Der Bürgermeister

Alleiniges amtliches Standesorgan des Preussischen Bürgermeister-Verbandes. Probenummern u. unverbindl. Anzeigenofferte kostenfrei vom **Verlag, Berlin S. 42**

Zum Verkauf von ungefähr 20000 bis 30000 kg alter Akten, Rechnungsbeläge usw. an den Meistbietenden unter der Bedingung des Einstampfens steht zum 26. Oktobe: 1914, vormittags 11 Uhr, Termin im Dienstgebäude, Berlin W. 9, Königgrätzer Str. 122, an. Die Verkaufsbedingungen können daselbst zwischen 8 bis 3 Uhr eingesehen werden; auf Wunsch werden sie auch kostenfrei, jedoch portopflichtig übersandt. **General-Militärkasse.**

1 Füllner Rotationsdruck-Roller

mit staubfreiem Schnitt, für höchste Arbeitsgeschwindigkeit, Arbeitsbreite 2400 mm, für Transmissions- oder elektr. Antrieb geeignet, einschliessl. Umroller und Tambours, ferner

2 Patent-Schachtholländer-Garnituren

für je zirka 5500 Liter Troginhalt. Walzen- und Grundwerk-Messer aus Stahl, welche in Verbindung mit meiner Papiermaschine auf der **Leipziger Ausstellung** vorgeführt wurden und nach Beendigung der Ausstellung frei werden, sind unter **günstigen Ausnahme-Bedingungen zu verkaufen.** Rollmaschine und Holländer arbeiten hervorragend gut.

H. Füllner ◆ Warmbrunn in Schlesien.

Digitized by Google

Prima	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.50
»	China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.80
»	» » » » » » I	5.50
»	» » » » » » II	4.70
»	» » » » » » III	4.50
»	» » » » » » IV	4.25
»	» » » » » » V	3.90
»	» » » » » » VI	3.75
»	China Clay weitere Nuancen 3.80 bis zu	3.25
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	12.25
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	11.75
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	62.75—65.75
»	» Natron, kristall. nach Quant.	52.75—55.75
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.75
»	» » gemahlen » »	6.—
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.25
»	» » » » gut	4.95
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.10
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.90
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.75
»	» » 60/62% » » »	18.75
»	Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.10

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die hiesigen Lager sind fast gänzlich geräumt. Beschränkte Quantitäten sind noch von Type „F" erhältlich und wird für diese Rm. 26 per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent gefordert. Ab Rotterdam wird unverbindlich notiert für B. Rm. 23,25, D. 23,50, E. 23.75, F. 24,—, G. 24,50, H. 24.75, J. 25,—, K. 25,75, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, ab Lager Rotterdam, Tara 14 Prozent, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Terpentinöl. Hierfür wird unverbindlich Rm. 107,— per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa 1 Proz., verlangt.

Suchen Sie irgendeine Bezugsquelle, die Sie im Anzeigenteile und auch sonst nicht **finden,** dann schreiben Sie an uns. Wir weisen Ihnen schnellstens und kostenlos die geeigneten Lieferanten nach.
Geschäftsstelle des „Papier-Fabrikant".

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"
Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, strichfertig in allen Nüancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und Jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.
Hochglänzender, unter leicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

A. L. G. Dehne, —
Maschinenfabrik
Halle a. S.
Dehne's Wasser-Reiniger
mit Filterpressen und mit Kiesfilter
Wasserhaltungspumpen, Pumpen aller Art.

Holzmehl
in weißer, faseriger Qualität fabriziert
Fr. Scherber,
Neidberg bei Königstein a. Elbe.

Kraftbraun
vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Brillantruß
— Paris Black —
Papierschwarz
Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Sofort
tüchtiger Werkführer
zur Inbetriebsetzung einer Braunholzpapierfabrik
auf 4 bis 6 Wochen gesucht.
Gefl. Angebote unter P. F. 5604 an die Geschäftsstelle des »Papier-Fabrikant«.

Das
Städtische Friedrichs-Polytechnikum Cöthen (Anhalt)
wird trotz des Krieges nicht geschlossen.
Beginn der Vorlesungen und Uebungen am 27. Oktober 1914. Programm durch das Sekretariat.

Digitized by Google

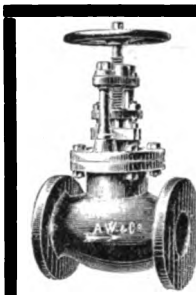
Sachsen.

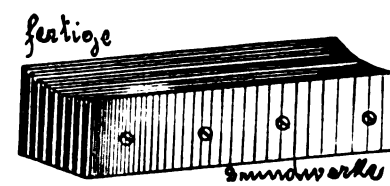
Das größere Vertrauen, welches in das gesamte deutsche Wirtschaftsleben wieder eingezogen ist, hält in befriedigender Weise an. Den Hauptanstoß hierzu gab der überraschende Erfolg der deutschen Kriegsanleihe. Man merkt, daß Deutschland auch in finanzieller Hinsicht der Zukunft mit der größten Zuversicht entgegensehen kann, was auf das Geschäftsleben sehr günstig einwirkte. Daß die einzelnen Branchen, wie auch die Papier- und Pappenbranche, noch nicht mit Vollkraft arbeiten können, ist natürlich, doch laufen Aufträge ein und die Betriebe sind wenigstens etwas beschäftigt. Der schwierigste Punkt ist die Eintreibung der Schulden. Leider wird in dieser Hinsicht mitunter die Kriegszeit ausgenutzt, um die Zahlungen recht lange hinauszuschieben. Die Flüsse führen noch reichlich Wasser, so daß viel unbenutzt davonläuft. Der Mangel an gedeckten Güterwagen ist noch groß.

Hessen-Nassau.

Das Geschäft in seiner Gesamtheit ist immer sehr ruhig. Es kommen wohl Anfragen herein, aber sie führen nicht immer zu Geschäften; die Großhändler wie die Verbraucher sind immer der Ansicht, daß zur Aufgabe größerer Bestellungen noch Zeit sei; man will erst die Klärung der gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse abwarten. Für die Papierindustrie ist es natürlich mißlich, daß man zu einer Zeit, wo man sonst schon das gesamte Jahresgeschäft überblicken konnte, noch nicht weiß, wie man sich für die nächsten Wochen mit der Arbeit einzurichten hat. Erschwert wird das Disponieren auch dadurch, daß bei allen hereinkommenden Bestellungen die eiligste Lieferung als ausschlaggebend für die Auftragerteilung vorgeschrieben wird. Man ersieht hieraus, daß die Lagervorräte des Großhandels nicht umfassende sein können. Die Buchdruckereien im Berichtsgebiet sind wieder etwas besser beschäftigt; besonders der Formulardruck ist wieder lebhafter in Aufnahme gekommen, nur das Kataloggeschäft ruht noch vollständig und das Kalendergeschäft neigt sich ebenfalls langsam dem Ende zu. Was das Herbstgeschäft bisher den Zeitungen gebracht hatte, war noch nicht besonders günstig; immerhin aber ist man der Ansicht, daß eine Besserung sich nunmehr doch anbahnen müsse, nachdem die deutschen Waffen nach allen Fronten so erfolgreich waren. Als unmittelbare Folge des Krieges macht sich die Befürchtung geltend, daß die Preise für Fichtenschleif- und Zellulosehölzer steigen könnten. Jedenfalls hat sich auf den bis jetzt abgehaltenen Vorverkäufen von Papierhölzern in den hessischen und nassauischen Forsten seitens der Handelsschleifer und der Zellulosefabriken ein größerer Bedarf als in sonstigen Jahren bemerkbar gemacht, wobei die Preise für Fichtenschleifhölzer in die Höhe getrieben worden sind, ohne daß eine sachliche Berechtigung hierfür anerkannt werden könnte. Gewiß kaufen in unserm Bezirk die Grubenholzhändler auch Fichtenhölzer mit auf; immerhin legen diese aber doch bei weitem die Preise nicht an, die seitens der Papierindustrie jetzt schon für schwächere Fichtenhölzer bezahlt worden sind. Dabei ist erst in der vorigen Nummer des „Papier-Fabrikant" ausgeführt worden, daß selbst seitens vernünftiger Holzhändler mit einer

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 38-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 38-38
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer


Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. Armaturenfabrik. Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:
Holländermesser Schaberklingen


aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze
unsere ges. gesch. Marke:
„Hasperana-Bronze"
Metallwerk Haspe G. m. b. H.
Haspe i. W.

Digitized by Google

Preissteigerung für Papierhölzer nicht gerechnet wird, wenn die Verbraucher Besonnenheit wahren und nicht mit Preissteigerungen in den heimischen Forsten vorgehen. Das Pappengeschäft verharrt recht ruhig, wenngleich der Abruf in Kartonnagenpappen wieder etwas lebhafter geworden ist; von einem belebteren Geschäft im allgemeinen kann indessen noch nicht gesprochen werden. Für Packpapier hat sich die Nachfrage etwas gebessert, hinsichtlich der Preise ist aber alles beim alten geblieben. Über die Aussichten im Geschäft der holzschliffreien Papiere gehen die Ansichten dahin, daß man sich mit den Verkäufen nicht beeilen, vor allen Dingen aber nicht schleudern sollte, denn es sei durchaus wahrscheinlich, daß die Nachfrage bald sehr stark einsetzen wird und für prompte Lieferungen höhere Preise bewilligt werden, da die Vorräte in Grossisten- wie in Verbraucherkreisen schneller zurückgegangen sind, als man es für wahrscheinlich gehalten hatte.

VERMISCHTES

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung

Altona-Ottensen. Franz Kasten, Papiergroßhandlung, Altona-Ottensen. Dem Kaufmann Carl Kasten in Altona ist Prokura erteilt.

Berlin. Bei Nr. 40462 S. Guttfeld & Co., Papiergroßhandlung, Berlin: Der Frau Lotte Guttfeld, geb. Saberska, Charlottenburg, ist Prokura erteilt.

Braunschweig. Bei der Firma: Gustav Störig, Papierhandlung, Kohlmarkt 15, ist vermerkt, daß der Ehefrau des Kaufmanns Max Hopmann, Johanna geb. Gfrörer, hierselbst, für die Firma Prokura erteilt ist.

Bremen. Carl Düring & Co., Papiergroßhandlung: An Carl Düring sen. ist Prokura erteilt.

Crefeld. Lechner & Haya, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Papierwarenfabrik, Mariannenstraße 53 in Crefeld: Die Ehefrau Karl Hayn, Maria geborene Opheiden, in Crefeld, ist zur Geschäftsführerin bestellt, dieselbe ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Düsseldorf. Vorwerk & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Kartonnagenfabrik, hier. Der Ehefrau Waldemar Vorwerk, Therese geb. Lambert, hier, ist Einzelprokura erteilt.

Frankfurt a. M. Mitteldeutsche mech. Papierwarenfabrik Moritz Oppenheimer. Der Ehefrau Emma Oppenheimer geb. Neuhoff, zu Frankfurt am Main, ist Einzelprokura erteilt.

Hamburg. A. Schütze & Stock, Kartonfabrik. Prokura ist erteilt an Ehefrau Emma Henriette Dorothea Stock geb. Dancker.

Todesfälle.

Triest-Vitis. Auf dem Felde der Ehre fiel Moritz Spitz, Generalrepräsentant der Papierfabrik Abadie. Wien, für Triest und die gesamten südlichen Gebiete.

Freiberg i. Sa. Am 30. September verschied an Herzschwäche Herr Christoph Aurel Stadler im 79. Lebensjahre. Der Verstorbene hat 26 Jahre lang als Vorstandsmitglied und die letzten sechs Jahre bis zu seinem Tode als Mitglied des Aufsichtsrats der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn außerordentlich segensreich gewirkt.

Gut eingeführter
Papiervertreter
sucht für **Paris und Nord-Frankreich** Verbindung mit Spezialfabriken für dünne geleimte und ungeleimte Sorten, Pergamentersatz, Pergamyn, Zeichenpapier und Pauspapier. Gefl. Offerten unter **P. F. 5573** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Bei Bedarf wollen Sie freundlichst unsere Inserenten berücksichtigen.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges**
und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Hersteller:
Chemische Fabrik Lahusen & Co. G. m. b. H. Hamburg-Altona

Wortzeichenschutz in
Deutschland Nr. 118 699
Oesterreich Nr. 50 109
Italien . . . . Nr. 11 931

Harzleim „Papyrus“
In größten Fabriken des In- und Auslandes ständig im Gebrauch. Für alle Papiere geeignet
Verkauf durch: **Esser & von der Wippel, Köln a. Rh.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant“, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

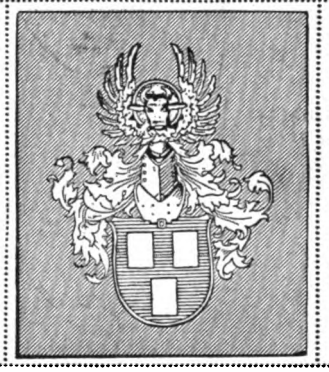
DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.



Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 23. Oktober 1914** **Heft 43**

Inhalt:

Seite

1073—1075 Sachgemäße Herstellung neuer und Instandhaltung mangelhafter Fußböden

1076—1084 Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

1075—1076 Le sol des locaux des fabriques de papier

1076—1084 Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

1075—1076 Floors for the Rooms of paper-mills

1076—1084 Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

Sachgemässe Herstellung neuer und Instandhaltung mangelhafter Fussböden.

Von Karl Micksch.

(Fortsetzung aus Heft 42, S. 1063).

Die trockenen Stoffe werden in einem geeigneten Gefäß innig gemischt und dann die Chlormagnesiumlauge daruntergemengt. Von einer recht innigen Mischung hängt zu einem nicht unwesentlichen Teile das Gelingen ab. Wer sich die Hauptbestandteile des Präparats aus zuverlässiger Quelle zu verschaffen vermag, kann ohne Sorge des Mißlingens die Planierung des Fußbodens selbst vornehmen. Die Masse erstarrt erst nach mehreren Stunden und ermöglicht mit Richtscheit und Kelle eine bequeme Verarbeitung. An Stelle des Sandes können auch andere Füllstoffe genommen werden. Bei größeren Flächen wird man in der Regel zunächst eine sogenannte Unterschicht herstellen. Die Mischungsverhältnisse hierfür sind folgende:

1. 15 Teile Magnesit, 10 Teile Chlormagnesiumlauge, 20° Bé, 10 Teile feuchte Sägespäne; Erhärtungsdauer 35 Stunden.
2. 10 Teile Magnesit, 10 Teile Lauge, 28° Bé, 5 Teile Sägespäne; Erhärtungsdauer 15 Stunden.
3. 20 Teile Magnesit, 15 Teile Lauge, 20° Bé, 4 Teile Korkschrot; Erhärtungsdauer 25 Stunden.

Die Mischvorschriften der Oberschichten werden sich natürlich den jeweiligen Anforderungen anzupassen haben. Als solide Mischung betrachtet man:

1. 40 Teile Magnesit, 30 Teile Lauge, 19° Bé, 10 Teile Asbestpulver, 5 Teile Holzmehl; Erhärtungsdauer 24 Stunden.
2. 25 Teile Magnesit, 25 Teile Lauge, 21° Bé, 4½ Teile Holzmehl, imprägniert mit 4½ Teilen Terpentinharzlösung.

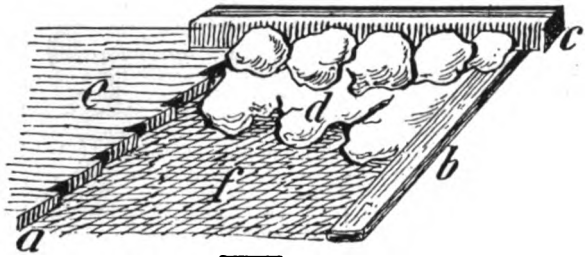
Die Mischungen sind als freibleibender Belag gedacht und können durch Zusatz eines Gewichtsteiles Oxydrot gefärbt werden.

Leider wird, wie schon gesagt, die Zusammenstellung der einzelnen Bestandteile und ihre Verarbeitung oft mangelhaft ausgeführt, so daß der Estrich nicht richtig abbindet. Diese Tatsache erscheint um so eigentümlicher, als die Zusammensetzung dieser Planier- oder Nivelliermasse keineswegs kom-

Digitized by Google

pliziert oder zweifelhaft ist. Zur Herstellung der Deckpaste verwendet man für 100 Teile fertiger Masse 30 Teile Magnesia, 60 Teile Chlormagnesiumlösung von 35° Bé und 10 Teile Kork- oder Holzpulver. Diese Bestandteile werden miteinander in der angegebenen Reihenfolge sorgfältig gemischt; der erhaltene Brei, der stundenlang weich bleibt. wird mit dem Richtscheit *c* zwischen

Fig. 1.



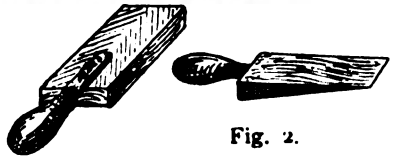


Fig. 2.

die Leerplatten *b* (Fig. 1) gedrückt. Nachdem der Estrich einige Stunden gestanden hat und so fest geworden ist, daß beim Aufdrücken mit dem Daumennagel nur ein schwacher Eindruck hinterbleibt, beginnt man die Gußschicht zu klopfen. Man verwendet hierzu verschiedene Arten von Klopfhölzern. Es kann mit den in Fig. 2 dargestellten Hölzern gearbeitet werden. Mit einer biegsamen, nicht zu großen Stahlkelle läßt sich die Fläche leicht bügeln. Die Haltbarkeit wird aber bei ungenügend gebundenem Boden bedeutend herabgemindert und die Staubentwickelung mitunter so stark, daß man sie durch allerlei Vorkehrungen einzuschränken sucht. Man greift dann meist zu ungeeigneten Mitteln und sehr oft zum Fußbodenöl und erreicht damit eine, oft nur vorübergehend wirkende, dabei sehr bedenkliche Abhilfe. Die billigen Fußbodenöle enthalten nämlich Rückstände der Erdöldestillation, und diese Bestandteile mit dem hohen Siedepunkt sind so säurehaltig, daß der Steinholzboden dadurch stark benachteiligt wird, denn die Holzfaser saugt derartiges Oel zwar gierig auf, aber die Säuren zerstören die mechanische Bindung, so daß die Oberfläche immer mehr an Haltbarkeit einbüßt. Ein mangelhaft beschaffener Boden kann niemals nachträglich vollkommen gehärtet und staubdicht gemacht werden. Aber man sollte den Zustand wenigstens nicht mit ungeeigneten Mitteln noch verschlimmern. Mitunter läßt sich die Oberfläche in folgender Weise verbessern: Der ausgetrocknete Fußboden wird mit konzentrierter Chlormagnesiumlauge bestrichen. Nachdem diese vom Boden vollständig aufgesogen und an einzelnen Stellen vorhandener Ueberschuß durch Abwischen entfernt worden ist, pudert man die Fläche mit gebrannter Magnesia. Der Boden erhärtet hierauf in kurzer Zeit. An der Oberfläche lagernde Magnesiateilchen werden durch Aufwischen entfernt, und dann wird die ganze Fläche mit einer zehnprozentigen Wasserglaslösung bestrichen, wodurch die Poren fast gänzlich verschlossen werden und die Aufnahmefähigkeit für Staub- und Schmutzteilchen erheblich verringert wird. Auch ein guter Anstrich würde die Oberfläche eines mangelhaften Estrichbodens verbessern, aber in vielen Fällen stellt sich der Anstrich zu teuer. Einen waschfesten Anstrich, der nicht allein auf Steinholz, sondern auch auf Holzdielen, Linoleum, sogar auf Zement usw. aufgebracht werden kann, bereitet man in folgender Weise: 2 kg guter Tischlerleim wird 12 Stunden gequellt und dann in 10 Liter Wasser gekocht, in die kochende Lösung bringt man 100 g doppeltchromsaures Kali und 100 g der gewünschten Farbe, Anilinbraun usw. Der Anstrich kann auch farblos bleiben. Die heiß aufgetragene Masse wird unter dem Einfluß des Tageslichtes unlöslich. Um auf Massivböden gehörige Haltbarkeit zu erzielen, ist ein strichweises Anwärmen kurz vor dem Aufbringen der Farbe ratsam. Die Waschung greift eine derartige Farbe absolut nicht an.

Die nicht ganz korrekte Zusammensetzung der Hauptbestandteile des Magnesitestrichs kann, wie eingangs erwähnt, zu sehr verschiedenen Störungen Anlaß geben. Das Reißen oder Werfen der Fläche ist auf ganz falsche Mischung zurückzuführen; die Bildung von Vertiefungen oder eingebrochenen Stellen kann ihren Grund in mangelhaftem Beton und ungenügend gebundenem Füllmaterial haben; oft sind auch die elastischen Füllmaterialien, Holzmehl, Korkgries, Torfmull usw., in ungebührlicher Menge verarbeitet. Ungeeignete Zusammenstellung der Hauptbestandteile hat das sogenannte Schwitzen des Estrichs zur Folge.

Zum Schluß soll nochmals darauf hingewiesen werden, wie gefährlich das überschüssige, äußerst hygroskopische Chlormagnesium in einzelnen Fällen werden kann. In einem dreistöckigen Fabrikbau mit durchgehender Eisensäulenstellung und Eisenträgerdecken, mit Zementbeton ausgestampft, waren auf dem Zementestrich Steinholzfußböden aufgebracht worden, die tadellos lagen. Durch die Decken hindurch liefen außer den eisernen Säulen auch Gas- und Wasserröhren von einem Stockwerk nach dem andern. Etwa nach Ablauf eines Jahres zeigten sich bei einem Wasserrohr in der Decke nasse Flecken,

Digitized by Google

die immer größer wurden, bis schließlich das Wasser in Strömen von der Decke lief. Bei genauerer Untersuchung stellte es sich heraus, daß das Wasserrohr in der Dicke des Steinholzfußbodens vollständig durchfressen war und so den entstandenen Wasserschaden verursachte. Hierdurch veranlaßt, ließ der Architekt den die eisernen Säulen umgrenzenden Boden gleichfalls entfernen, und es zeigte sich zum nicht geringen Erschrecken, daß auch sämtliche Säulen auf die Dicke des Steinholzbodens angegriffen waren, und zwar auf eine Tiefe von 1 bis 1½ mm. Es hätte zu einem maßlosen Unglück führen können, hätte nicht die angegriffene Wasserröhre rechtzeitig auf die versteckte Gefahr hingewiesen. Es dürfte dies bei Anwendung dieser Böden ein Wink sein, mit welcher Vorsicht bei ihrer Herstellung zu Werke gegangen werden muß. Auf alle Fälle wird es nötig sein, alle Eisenteile mit geeigneten Materialien zu isolieren, um ähnlichen Fällen aus dem Wege zu gehen.

Le sol des locaux des fabriques de papier.

(Suite de No. 42, page 1065.)

A la place de la couche de béton, la couche inférieure peut être aussi, pour les grandes surfaces, d'une nature analogue à la couche supérieure. Voici quelques recettes pour cette couche inférieure.

1° 15 parties de magnésite, 10 parties de lessive de chlorure de magnésium à 20° Beaumé, 10 parties de sciure de bois humide. Durée du durcissement: 35 heures.

2° 10 parties de magnésite, 10 parties de lessive à 28° Beaumé, 5 parties de sciure de bois. Durée du durcissement: 15 heures.

3° 20 parties de magnésite, 15 parties de lessive à 20° Beaumé, 4 parties de copeaux de liège. Durée du durcissement: 25 heures.

Pour la couche supérieure, les recettes ci-dessous sont applicables:

1° 40 parties de magnésite, 30 parties de lessive à 19° Beaumé, 10 parties de poudre d'asbeste, 5 parties de farine de bois. Durée du durcissement; 24 heures.

2° 25 parties de magnésite, 25 parties de lessive à 21° Beaumé, 4½ parties de farine de bois imprégnée de 4½ parties de résine dissoute dans de la térébenthine.

Les mélanges peuvent être colorés par l'addition de 1 ou plusieurs parties d'oxyde rouge. Dans tous ces mélanges, on mêle d'abord très soigneusement les éléments secs et ajoute ensuite la lessive de chlorure de magnésium.

Sur la couche supérieure vient ensuite la masse d'aplanissement, qui consiste en 100 parties de masse finie, 30 parties de magnésie, 60 parties de solution de chlorure de magnésium à 35° Beaumé et 10 parties de poudre de liège ou de bois. Ces matières doivent être mélangées dans l'ordre indiqué ici. La pâte est pressée conformément à la fig. 1 avec la règle de nivellement *c* entre les réglettes vides *b*. Au bout de quelques heures, quand l'ongle ne laisse plus que de faibles empreintes,

Floors for the Rooms of paper-mills.

(Continued from No. 42, page 1064.)

Instead of the concrete layer, in the case of large areas a bottom layer similar to the top one can be made. Some recipes for this bottom layer are as follows:

1. 15 parts magnesite, 10 parts magnesium chloride solution of 20° Bé, 10 parts moist shavings. Time of hardening 35 hours.
2. 10 parts magnesite, 10 parts solution of 28° Bé, 5 parts shavings. Time of hardening 15 hours.
3. 20 parts magnesite, 15 parts solution of 20° Bé, 4 parts powdered cork. Time of hardening 25 hours.

The following are recipes for the upper layer.

1. 40 parts magnesite, 30 parts solution of 19° Bé, 10 parts asbestos powder, 5 parts wood flour. Time of hardening 24 hours.
2. 25 parts magnesite, 25 parts solution of 21° Bé, 4½ parts wood flour impregnated with 4½ parts rosin dissolved in turpentine.

The mixtures may be coloured by adding one or more parts of red oxide. In all the mixtures the dry constituents must be very carefully mixed first and the magnesium chloride solution added subsequently.

The levelling mass is applied to the upper layer.

This consists of 100 parts finished mass, 30 parts magnesia, 60 parts magnesium chloride solution of 35° Bé and 10 parts powdered cork or wood. The constituents must be mixed in the order mentioned here. The paste is pressed by the straight-edge *c* between the strips *b* as shown in Fig. 1. After some hours, when a finger-nail impression can be only just seen, the layer is treated with the wooden beaters shown in Fig. 2.

When properly made no dust should be formed. Should such occur, however, floor oil has only a temporary effect. Cheap kinds

Digitized by Google

on travaille la surface avec des battoirs, comme indiqué à la fig. 2.

Si la couche a été faite avec compétence, il ne doit pas se former de poussières. S'en produit-il, toutefois, l'huile de parquet n'a qu'une action passagère. Les sortes à bon marché sont retirées des résidus de la distillation du pétrole, renferment presque toujours de l'acide et détruisent la liaison mécanique de la surface. Parfois, cette surface peut être améliorée comme suit: on enduit le sol séché d'une solution concentrée de chlorure de magnésium. Avec un linge on en enlève l'excès et l'on poudre la surface avec de la magnésie calcinée. Le sol durcit ensuite au bout de peu de temps et l'on enduit enfin la surface d'une solution à 10 % de silicate de potasse (ou de soude), qui obture tous les pores et empêche la formation de la poussière. L'enduit ci-après améliore aussi la surface des sols en lithoxyle et peut servir également pour les madriers en bois, le linoléum et le ciment:

2 kgr. de colle forte sont trempés pendant 12 heures, puis cuits dans 10 litres d'eau; on ajoute ensuite 10 gr. de bichromate de potasse et 100 gr. de la couleur désirée. Sous l'influence de la lumière solaire, la masse appliquée devient insoluble. Cette masse est lavable.

Le crevassement, le gondolement, le suintement et la formation de places rompues sont occasionnés le plus souvent par la défectuosité de la couche inférieure de béton ou bien encore par le mélange impropre et insuffisant des matières employées.

are made from the residues of petroleum distillation and most of them contain acid and destroy the mechanical binding of the surface. Sometimes the surface can be improved by coating the dried floor with concentrated magnesium solution, wiping away the excess and powdering the surface with burnt magnesia. The floor then hardens after a short time. Finally coat the surface with a 10 % waterglass solution which closes all the pores and prevents dust forming. Also, the following coating improves the surface of stone-wood floors and can also be employed for wood boards, linoleum and cement.

2 kg. carpenter's glue are soaked for 12 hours then boiled in 10 litres water, whereupon 100 g. bichromate of potassium and 100 g. of the desired colour are added. The applied mass becomes insoluble under the influence of daylight. Such a coat is washable.

Cracking, warping, sweating and the formation of broken places are mostly due to the defective concrete foundation or to unsuitable insufficient mixing of the materials employed.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Technische Auskünfte

Compobords.

Frage Nr. 878. Wir lesen wiederholt, so zuletzt im Heft Nr. 41 „Der Papier-Fabrikant" über die Verwendung von Compobords und bitten, uns mitzuteilen, wie diese hergestellt werden, wie dick dieselben sind und wie schwer das Quadratmeter wiegt. Wir bitten auch um evtl. Bekanntgabe der Bezugsquellen hierfür und evtl. des beiläufigen Preises pro 100 kg.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Der Niederschrift der 12. Sitzung am Mittwoch, 14. Oktober 1914, zu Berlin im Papierhaus, entnehmen wir folgende für unsere Leser wichtige Mitteilungen:

Anwesend sind die Herren: Paul Ashelm; Carl Rudolf Bergmann; Fritz Berliner; E. Buchholtz; Rudolf Ditges; Georg Elsner; Siegmund Ferenczi; Eugen Hager; Dr. Hankwitz; Geheimrat Dr. Carl Hofmann; Dr. Kubatz; Direktor Carl Müller; Oscar Reuther; Paul Theod. Richter; Schartiger; E. Wegener.

Der Vorsitzende, Herr Carl Rudolf Bergmann, teilt nach Begrüssung der erschienenen Herren zunächst mit, dass er in Ausführung des Beschlusses der 10. Sitzung des Kriegsausschusses ein Gutachten des Herrn E. Meyerstein, Syndikus der Handelskammer zu Berlin, über die Kriegsklausel der

Digitized by Google

Deutsch-Amerikanischen Petroleum-Gesellschaft eingeholt habe. Nach dessen Auffassung bedeutet die Kriegsklausel keinen Verstoss gegen die guten Sitten. Es kann dem Lieferanten nicht verdacht werden, wenn er dem wirtschaftlich kräftigen Abnehmer gegenüber sich nach Möglichkeit gegen Verluste in Zeiten besonderer Gefahr zu schützen sucht. Der Umstand, dass der Abnehmer seinerseits keinerlei Vorbehalte zu seinen Gunsten in den Vertrag eingesetzt hat, verleiht der Klausel den Charakter einer unsittlichen Abmachung nicht. Die Frage, ob nach Beendigung der kriegerischen Ereignisse ein Nachlieferungsrecht der durch die Klausel gegen eine Abnahmepflicht geschützten Lieferanten besteht, lässt sich allgemein nicht beantworten. Das Gesetz gibt eine klare Entscheidung dieses Falles nicht. Man wird annehmen dürfen, dass ein solches Nachlieferungsrecht und eine Abnahmepflicht des Kunden dann nicht mehr besteht, wenn infolge der ungewöhnlichen Konjunkturveränderungen ein gewichtiges Interesse der Aufrechterhaltung der Vertragspflicht entgegensteht und die Abnahme dem Kunden nicht mehr zugemutet werden kann.

I. Eingänge.

Herr Carl Nestmann, Leipzig, hat den Wunsch geäussert, dass der Kriegsausschuss dafür eintrete, dass Briefe nach Oesterreich oder wenigstens nach Böhmen von jetzt ab verschlossen versandt werden dürfen.

Dieser Antrag wird als wenig aussichtsreich bezeichnet, da wahrscheinlich aus militärischen Rücksichten von der Forderung, Briefe in das Ausland (also auch nach Oesterreich-Ungarn) offen zu versenden, vorerst nicht abgesehen werden dürfte. Der Ausschuss beschloss indes, zunächst bei dem Reichspostamt Erkundigungen einzuziehen, ob es möglich sei, auf das Offenhalten der für Oesterreich, insbesondere für Böhmen bestimmten Briefe zu verzichten. —

Auf eine Anfrage des Schutzverbandes für die Postkartenindustrie, in welchen Zeitungen die in Aussicht gestellte Pressnotiz (Forderung der Beteiligung möglichst vieler Firmen bei Vergebung von Aufträgen seitens der Behörden) erschienen sei, teilt Herr Generalsekretär Ditges mit, dass er über die einschlägigen Fragen einen Artikel für die Deutsche volkswirtschaftliche Korrespondenz geschrieben habe, der in den nächsten Tagen in verschiedenen, leider nicht ohne Erkundigung genau zu bestimmenden Zeitungen erscheinen werde. —

Eine Firma in Lübeck hat dem Kriegsausschuss angezeigt, dass sie in Schweden eine Filiale errichtet habe und von dort aus die Einziehung von Aussenständen in Finnland und Russland besorge. —

Herr Max Krause hat dem Kriegsausschuss die Uebersetzung eines Briefes eines spanischen Geschäftsfreundes übermittelt. In diesem vom 30. September datierten Brief heisst es:

> Ich kann Ihnen mitteilen, dass 98 v. H. aller Spanier aufrichtige Freunde der Deutschen sind. . . . Wir verstehen die falschen Nachrichten von den Verbündeten und glauben sie nicht; wir, die Spanier, erinnern uns sehr gut der niederträchtigen Handlungen, welche an uns durch Frankreich und England begangen wurden, wie man es in der Geschichte von Spanien lesen kann . . . Wir bewundern das tapfere und heroische deutsche Heer, welchem wir die grössten und vollendetsten Siege wünschen, und werden wir immer, gleichviel, ob es Sieger oder Besiegter sein wird, ihm unsere lebhaften Sympathien widmen.
>
> Inzwischen wollen Sie und Ihre Landsleute meine herzlichsten Glückwünsche empfangen für die fortwährenden grossen Triumphe auf dem Schlachtfelde.

Diese Mitteilungen werden mit lebhafter Befriedigung begrüsst. —

Die Versammlung lehnt es ab, in einer Streitsache über Abnahme bestellter Waren, die infolge des Krieges entstanden, Stellung zu nehmen. Es ist nicht Sache des Kriegsausschusses, bei derartigen Meinungsverschiedenheiten ein juristisches Gutachten abzugeben. Schiedsrichterliche Aufgaben gehören nicht zur Zuständigkeit des Ausschusses.

Herr Generalsekretär Ditges macht darauf aufmerksam, dass nach einer der letzten Bekanntmachungen des Reichskanzlers nunmehr auch Lösch- und Seidenpapier unter das Ausfuhrverbot fallen und empfiehlt, etwaige Anträge betr. Ausfuhrgenehmigungen an ihn zu richten. —

Auf eine Anfrage, an welcher Stelle Kriegsschäden zum Zweck der Stellung von Schadenersatzansprüchen angemeldet werden müssten, wird geantwortet, dass hierfür zunächst die Handelskammern zuständig sind. —

Herr Generalsekretär Ditges teilt mit, daß er auf Wunsch einer Papierfabrik im Verkehrsbureau der Handelskammer zu Berlin Erkundigungen über die ermäßigten Eisenbahntarife für Stückgüter nach den neutralen Seehäfen eingezogen habe. Danach ist diese Ermässigung von der Handelskammer zu Berlin beantragt worden, und der Antrag ist für die deutschen Strecken auch genehmigt worden und wird auch im durchgehenden Verkehr nach Dänemark und Italien angewendet. Anders liegt die Sache bei Holland. Dieses Land hat bereits einen ermässigten Stückguttarif in der von uns beantragten Höhe. Man scheint deshalb in Holland anzunehmen, dass noch etwas Besonderes dazu bewilligt werden sollte, und zögert mit diesem Zugeständnis. Die Veröffentlichung des durchgehenden Tarifs nach den holländischen Ausfuhrhäfen ist deshalb noch nicht erfolgt. Man kann sich nun die Sätze dieses niedrigeren Tarifs auf zweifache Art sichern, indem man entweder die Ware bis zur holländischen Grenze gehen und dort umkartieren lässt, oder indem man die Ware nach den holländischen Ausfuhrhäfen durchgehen lässt und den für die deutschen Strecken bezahlten Mehrbetrag des gewöhnlichen Tarifs über den Ausnahmetarif hinaus im Rückerstattungsverfahren zurückverlangt. Uebrigens hat die deutsche Eisenbahnverwaltung für alle Ausfuhrsendungen eine Tarifermässigung von 30 v. H. zugestanden. —

II. Fragen, die bei der Ausführung von Lieferungen durch Kriegsausbruch entstanden sind.

Herr Generalsekretär Ditges führt aus, dass alle diese Fragen nicht vom Kriegsausschuss und auch nicht von den Handelskammern zur Entscheidung gebracht werden können. Die Gesetze hätten den Fall des Krieges zumeist nicht vorgesehen, so dass nur die gerichtliche Entscheidung übrig bliebe. Man könne unter den obwaltenden Verhältnissen den Gewerbetreibenden nur den dringenden Rat geben, sich möglichst auf gütlichem Wege zu vergleichen und erforderlichenfalls nach dem Kriege die gerichtliche Entscheidung herbeizuführen.

Digitized by Google

Der Ausschuss stimmt diesen Ausführungen zu.

III. Die Geschäftslage in den Vereinigten Staaten.

Herr Generalsekretär Ditges hat es übernommen, den von Herrn Krause in der letzten Sitzung überreichten Bericht eines New-Yorker Bankhauses für September 1914 über die wirtschaftliche Lage in den Vereinigten Staaten von Amerika ins Deutsche übersetzen zu lassen.

Auf die Verlesung des sehr umfangreichen Schreibens wird verzichtet und Herrn Ditges anheim gegeben, das Wichtigste daraus im Wochenblatt für Papierfabrikation zu veröffentlichen.

Bei dieser Gelegenheit verweist Herr Generalsekretär Ditges auf seine Artikel im Wochenblatt für Papierfabrikation über den Krieg und seine Einwirkung auf die amerikanische Papiermacherei.

IV. Das deutsche Teilmoratorium für ausländische Forderungen und seine Rechtswirkungen in Oesterreich-Ungarn.

Herr Syndikus Hager berichtet über eine Zuschrift aus Oesterreich, worin darauf aufmerksam gemacht wird, dass eine etwaige Verlängerung der Verordnung des Bundesrats vom 7. August 1914, wonach die gerichtliche Geltendmachung von Ansprüchen von Personen, die im Ausland ihren Wohnsitz haben, bis zum 31. Oktober 1914 ausgeschlossen ist, sehr nachteilige Wirkungen für die Geltendmachung von Ansprüchen gegenüber österreichischen Schuldnern haben würde. In der Zuschrift heisst es am Schluss:

> Fest steht, dass Oesterreich-Ungarn an Deutschland viel mehr verschuldet ist, als umgekehrt. Es läge sonach im ragenden Interesse der deutschen Geschäftswelt, bei den hohen deutschen Behörden vorstellig zu werden, dass das Moratorium wenigstens nicht gegen Oesterreich-Ungarn verlängert werde, denn es würde hierdurch die Gefahr in die Nähe gerückt sein, dass die deutschen Gläubiger ihre Forderungen zum grossen Teile verlieren würden, weil ihnen die Gläubiger Oesterreich-Ungarns oder andere Gläubiger neutraler Staaten zuvorkommen.

(Auf Wunsch machen wir unsere Leser gern mit dem gesamten Wortlaut bekannt. Die Red.)

Diese Anregung wird für überaus wertvoll und dankenswert erklärt, und man ist allgemein der Ansicht, dass eine Verlängerung des deutschen Teilmoratoriums verhindert werden sollte.

Herr Generalsekretär Ditges macht unter Hinweis auf eine ihm von einer Papierfabrik zugegangene Beschwerde darauf aufmerksam, dass dieselben Gesichtspunkte, die für Oesterreich-Ungarn in Betracht kommen, auch für die Schweiz gelten.

Da es sich um eine Angelegenheit handelt, die nicht nur das Papier- und Druckgewerbe, sondern die gesamte deutsche Industrie angeht, wird auf Antrag der Herren Ashelm und Buchholtz beschlossen, die Anregung dem grossen Kriegsausschuss der deutschen Industrie zur weiteren Bearbeitung zu übermitteln.

V. Deutsche Rohpapierlieferungen nach Belgien.

In der 10. Sitzung des Kriegsausschusses lag ein Antrag des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten vor, dafür einzutreten, dass in Belgien während des Krieges Zellstoff, Holzstoff, Pappe und Papier ausschliesslich aus Deutschland eingeführt werden müsse. Ueber diesen Antrag sollten Meinungsäusserungen aus der Papierverarbeitung, namentlich aus der deutschen Buntpapierfabrikation (mit Rücksicht auf die belgische Buntpapierindustrie) eingeholt werden.

Herr Syndikus Hager teilt mit, dass von ersten Firmen der deutschen Buntpapierfabrikation gegen den Antrag des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten entschiedener Widerspruch erhoben worden ist. Die Unmöglichkeit, Buntpapiere von Deutschland nach Amerika zu liefern, habe die Amerikaner gezwungen, in Belgien zu kaufen. Wenn man nun jetzt den belgischen Buntpapierfabriken Gelegenheit gebe, weiter zu arbeiten, dann sei der amerikanische Markt für die deutschen Buntpapierfabriken aufs höchste gefährdet. Der Krieg würde für die belgische Buntpapierindustrie ein Segen und für die deutschen Buntpapierfabrikanten ein Verderben sein. Viel näher läge es, zu verlangen, dass auf die belgischen Buntpapierfabriken alle die deutschen Gesetze ausgedehnt werden, denen unsere Fabriken in bezug auf Arbeitszeit und sonstige sozialpolitische Beschränkungen unterworfen sind. Herr Syndikus Hager bittet deshalb um Zurückziehung des Antrages des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Die Herren Dr. Kubatz und Reuther widersprechen dem mit dem Bemerken, dass eine Schädigung der deutschen Buntpapierindustrie durch Rohpapierlieferungen an die belgischen Buntpapierfabriken nicht zu gewärtigen sei, da die deutschen Bezüge nur an die Stelle der Bezüge aus andern Ländern treten sollen.

Herr Syndikus Hager empfiehlt nochmals Ablehnung des Antrages, der zudem bei der Regierung niemals Annahme finden würde, da die Regierung, wie die verschiedenen Ausfuhrverbote beweisen, nicht daran denken werde, die Industrien der feindlichen Länder zu begünstigen, sondern vielmehr, soweit möglich, zu schädigen.

Herr Direktor Müller hält den Antrag gleichfalls für aussichtslos und bemerkt, dass derselbe eine Unfreundlichkeit gegenüber den neutralen Ländern, die etwa noch als Papierlieferanten in Betracht kämen, bedeuten würde.

Herr Generalsekretär Ditges ist der Meinung, dass der Antrag undurchführbar sei, da es an einem Rechtsboden hierfür fehle.

Herr Buchholtz hält den Antrag für verfrüht, da Belgien ohnedies jetzt nichts ausführen könne.

Der Antrag des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten wird abgelehnt.

VI. Abtretung von Guthaben im feindlichen Ausland an die Heeresverwaltung.

Herr Direktor Reuther berichtet ausführlich über seine Verhandlungen über diesen Gegenstand mit den massgebenden Behörden und verliest im Anschluss hieran eine Ausarbeitung mit verschiedenen Anregungen, über die eine lebhafte Aussprache stattfindet.

Es wird beschlossen, die sehr wertvollen Darlegungen des Herrn Berichterstatters in einer Eingabe an das Kriegsministerium niederzulegen und dem grossen Kriegsausschuss der deutschen Industrie von unsern Schritten Kenntnis zu geben. Herrn Direktor Reuther wird für seine Bemühungen der Dank der Versammlung ausgesprochen.

Digitized by Google

VII. Verschiedenes.

Herr Bergmann teilt mit, dass die vom Hansa-Bund gegründete „Kriegs-Zentrale" nach einer ihm erteilten Auskunft nicht in Wettbewerb mit dem Kriegsausschuss der deutschen Industrie oder mit dem Kriegsausschuss für das deutsche Papierfach treten wolle. Die „Kriegs-Zentrale" sei nicht ein Ausschuss für die Industrie, sondern ein Ausschuss für den „Handel". Wie dem auch sei, diese Neugründung kann nicht als eine Notwendigkeit angesehen werden und ist nur zu leicht geeignet, zu einer Zersplitterung der Kräfte zu führen.

Herr Generalsekretär Ditges bittet, auf die Tagesordnung der nächsten Sitzung die „Einführung eines Lumpenausfuhrverbots bis zum Kriegsschluss" zu setzen.

Herr Ferenczi legt Muster von Strümpfen und Unterwesten aus Papier vor. Diese Muster können als brauchbarer Ersatz für die japanischen Strümpfe und Unterwesten nicht bezeichnet werden.

Herr Generalsekretär Ditges macht darauf aufmerksam, dass ein dringender Bedarf an Zementsäcken aus Papier vorliegt, da Jute zurzeit fast gar nicht zu haben ist. Diese Mitteilung führt zu einer lebhaften Aussprache über verschiedene neue Versuche mit Zementsäcken aus Papier.

Ausfuhrverbot.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 9. Oktober 1914 verbietet auf Grund des § 2 der Kaiserlichen Verordnung vom 31. Juli 1914 die Ausfuhr und Durchfuhr verschiedener Waren, darunter von Seiden- und Löschpapier. Für Ausnahmen von diesem Verbot gilt ebenfalls der Hinweis in Heft 42, S. 1068 unserer Zeitschrift: „Ausfuhrverbot" vom 26. September betr.

Der Schluss der Leipziger Bugra.

Die Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik, Leipzig 1914 wurde am Sonntag, den 18. Oktober abends durch einen feierlichen Schlußakt geschlossen. In derselben war am 4. Oktober noch eine Kriegsausstellung eröffnet worden, die sich eines zahlreichen Besuches erfreute.

Kriegsfürsorge.

Unter den Firmen, welche Kriegsunterstützung leisten, ist auch die Maschinenfabrik Werner & Pfleiderer, Cannstatt, zu nennen. Dieselbe bezahlt den Familien der ins Feld gezogenen Beamten einen Teil des Gehaltes, den Arbeiterfamilien monatlich 15 Mk. und für jedes Kind monatlich 5 Mk.

Dem Proviantamt Stuttgart hat die Firma Werner & Pfleiderer große Lagerräume in ihrer neuen Feuerbacher Fabrik zur Verfügung gestellt, ferner eine komplette Militärzwieback-Bäckerei in ihrer Cannstatter Fabrik und ist diese Bäckerei seitens der Militärbehörde in Betrieb genommen worden.

Die Inhaber der Firma Werner & Pfleiderer, die Herren Richard und Otto Werner, haben sich mit ihren Kraftwagen der Württ. Kraftwagen-Sanitätskolonne angeschlossen und in ihren Stuttgarter Wohnhäusern Hilfslazarette errichtet.

Die kaufmännischen und technischen Beamten, sowie der Vertreter des Aufsichtsrates und der Geschäftsleitung der Papierfabrik Köslin haben dem Ersten Bürgermeister Dr. Pusch das Ergebnis einer Sammlung, 3237 Mk., übergeben mit der Bitte, diese Summe den unterstützungsbedürftigen Angehörigen im Felde stehender Kösliner zukommen zu lassen. (Kösliner Ztg.)

In fürsorgender Weise erwarb die Firma C. Th. Landmann, Papierfabrik in Lauter Sa., jedem ihrer zum Heeresdienst einberufenen Arbeiter einen Anteilschein der Kriegsversicherung. (Erzgeb. Volksb.)

Inkrafttreten des französischen Zahlungsverbots.

In der deutschen Geschäftswelt ist vielfach Unklarheit darüber verbreitet, ob der französische Erlass vom 28. September d. J., betreffs eines Zahlungsverbots für Deutschland überhaupt bereits in Kraft getreten ist. Unter Nr. 6 desselben heisst es nämlich: „Les dispositions du présent décret seront soumises à la ratification des Chambres". Der Deutsch-Französische Wirtschaftsverein schreibt uns hierzu:

„Es ist augenscheinlich unrichtig, hieraus zu folgern, dass das Zahlungsverbot erst dem französischen Parlament vorgelegt werden muss, um Wirkungskraft zu erhalten. Allerdings enthält der Text des Dekrets keine Wendung, in welcher ausdrücklich gesagt wird, dass dasselbe mit dem Tage der Veröffentlichung in Kraft tritt. Auch an den zuständigen behördlichen Stellen hat man, wie wir festgestellt haben, hierüber bislang keine näheren Nachrichten. Indessen bedeutet die erwähnte Vorschrift unter Nr. 6 offenbar nur, dass die zur Gesetzeskraft erforderliche nachträgliche Genehmigung des Parlaments eingeholt werden wird. Dass dessen ungeachtet das Dekret sofort in Wirksamkeit getreten ist, ergibt sich aus sachlichen Erwägungen. Eine Aufschiebung des Inkrafttretens bis nach erfolgter parlamentarischer Genehmigung würde ja nicht nur eine Uebergangsfrist schaffen, welche den Zweck des Dekrets teilweise illusorisch machen könnte, sondern es ist auch im zweiten Absatz der Nr. 2 ausdrücklich dem Dekret sogar rückwirkende Kraft bis zum Tage der Kriegserklärung beigelegt worden. Es war daher selbst in dem Fall, dass formal ein Inkrafttreten erst nach der parlamentarischen Genehmigung erfolgte, trotzdem eine in der Zwischenzeit erfolgte Zahlung verboten.

Aus alledem ist zu folgern, dass, obgleich es nicht ausdrücklich im Text gesagt ist, das Dekret sofort mit dem Tage seiner Veröffentlichung in Kraft getreten ist."

Der Papiermarkt in Frankreich.

(Nach einem Bericht des schwedischen Konsulats in Bordeaux in „Svensk Pappers-Tidning".)

Das schwedische Konsulat hat von fachmännischer Seite in Bordeaux folgende Mitteilungen über den Papiermarkt und die Papiererzeugung in dem dortigen Distrikt Bordeaux erhalten:

Digitized by Google

Der Preis für Zeitungspapier, der vor dem Krieg 35 Francs für 100 kg war, wird jetzt mit 45 Francs notiert. Der Preis für andere Papiersorten, besonders feinere, ist ebenfalls gestiegen, aber in geringerem Masse.

Die Nachfrage nach Holzmasse ist ausserordentlich gross. Es wird nämlich behauptet, dass, wenn die Einfuhr von Holzmasse nicht bald wieder in Gang kommt, die Zeitungen nach Verlauf von zwei Monaten zu erscheinen aufhören müssen, soweit nicht die Einfuhr hinreichender Mengen Papier vorher angeordnet werden könne.

Ein Teil der Papierfabriken des Landes verkauft die vorhandenen Lager, wonach sie geschlossen werden. Andere arbeiten mit Schwierigkeiten infolge Mangels an Arbeitern, da die meisten derselben eingezogen sind. Hierzu kommt die Schwierigkeit, die Ware zu versenden, da die Eisenbahnen für die Armeen in Anspruch genommen sind. Fabriken, die vorher mit drei Maschinen gearbeitet haben, arbeiten jetzt nur mit einer, und dies mit Mühe.

200jähriges Bestehen der Cröllwitzer Papierfabrik.

Am 15. September hatte sich der Tag zum 200. Male gejährt, an dem Zacharias Kermes aus Trotha bei Halle den Grund zur Cröllwitzer Papierfabrik legte. Die Fabrik ging bereits im Jahre 1725 in den Besitz der Franckeschen Stiftungen in Halle über. Von den Stiftungen übernahm im Jahre 1764 die bekannte Papiermacherfamilie Keferstein, die die Papiermühle schon 1718 in Pacht bekam, diese in Erbpacht. Nachdem die Familie die Papierfabrik 107 Jahre in Besitz hatte, wurde sie im Jahre 1871 in die noch jetzt bestehende Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik umgewandelt. In Anbetracht des Krieges ließ man den ursprünglichen Plan, den Tag feierlich zu begehen, fallen.

Eine Verordnung des Bundesrats für Gesellschaften mit beschränkter Haftung.

Die Berufung der Gesellschafterversammlung einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung erfolgt nach § 51 des diese Gesellschaften betreffenden Gesetzes durch Einladung der Gesellschafter mittelst eingeschriebener Briefe. Dieser Weg ist infolge des Krieges oft nicht benutzbar, insbesondere für Briefe, die ins Ausland zu schicken wären. Der Bundesrat hat daher beschlossen, daß auf Antrag eines Beteiligten, wenn die Bestellung eines Pflegers nicht möglich ist, das Amtsgericht, in dessen Bezirke die Gesellschaft ihren Sitz hat, einen Vertreter zur Entgegennahme der Ladung sowie zur Ausübung der Rechte des Gesellschafters bei der Beschlußfassung gebührenfrei bestellen kann.

Finnlands Papierindustrie und der Krieg.

In der finnischen Papier- und Zelluloseindustrie waren nach einer Untersuchung von Mag. Snellman am 19. September 593 Personen, oder 310 weniger als in der Vorwoche, arbeitslos, während 6272, oder 370 Arbeiter mehr als eine Woche vorher, zu herabgesetztem Lohn oder mit verkürzter Arbeitszeit beschäftigt waren. Im Laufe der Woche nahm nämlich die Sulfatzellulosefabrik von Aktiebolaget W. Gutzeit & Co. in Kotka den Betrieb wieder auf, nachdem sie sich mit den Arbeitern über eine Lohnherabsetzung um 15—20 Prozent geeinigt hatte. A.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft erhält sich in den in den letzten Wochen gekennzeichneten Grenzen. Ueberwiegend handelt es sich natürlich um den Inlandsbedarf und die Erfordernisse der Heeresverwaltung. Von gewissem Einfluß sind auch die von vielen Seiten unternommenen Schritte, unseren im Felde weilenden braven Truppen allerlei Liebesgaben zukommen zu lassen. Diese Vornahmen erfordern mancherlei Material, das die Papierindustrie erzeugt, wenn es sich auch nur um geringe Stoffe handelt. Die allgemeine Anschauung geht dahin, dass die Verhältnisse nicht die trüben Formen annehmen, die man zu Beginn des Krieges befürchtet hat. Die Industrien, die hauptsächlich für das Inland arbeiten, werden, wenn auch ohne Nutzen, in vielen Fällen mit Opfern, die schwere Zeit hinbringen. Sehr übel sieht es allerdings mit den Fabriken aus, die vorzugsweise auf die Ausfuhr angewiesen sind. Viele von diesen liegen ganz still und hegen ernste Zweifel, ob nach Friedensschluss die alten Beziehungen sich wieder herstellen lassen. Das ist für unser Gewerbe von grossem Einfluss, denn es gibt zahlreiche Betriebe, die auf diese Fabrikation zugeschnitten sind und nun auf wertvolle Abnehmer verzichten müssen. Es ist zu hoffen, dass auch hier sich die Befürchtungen als übertrieben erweisen werden und die Ausfälle wieder eingeholt werden können.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Sizilianischer Schwefel ist in seinen Preisen wenig verändert, doch ist die Nachfrage stärker, indem die Vorräte bei den diversen Industrien des Kontinents immer knapper werden und Bezüge also mehr und mehr eintreten müssen. Da die Seewege immer noch gesperrt sind und bei dem Kriegszustand es sehr gefährlich ist, via Aermelkanal, Nord- und Ostsee zu beziehen, so wollen italienische Schwefelausfuhrfirmen jetzt nur nach Deutschland, Oesterreich via Genua—Venedig verkaufen. Angefordert wird sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden weiter von diversen Zellulose-, chemischen und Gummi-Industrien, und zwar über Genua—Venedig meist, weil der Transport darüber am billigsten und ungefährlichsten ist. Auf demselben Weg kaufen

Digitized by Google

auch deutsche und österreichische große Pulverfabriken raffinierten Schwefel zur Herstellung von massenhaft gebrauchtem Schiesspulver und Sprengstoffen. Bevor der Seeweg nach der Nord- und Ostsee nicht offen wird, werden die Bezüge in Schwefel von dort liegenden Häfen aus einleuchtenden Gründen vermieden werden. Hoffentlich wird es bald anders.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.15
» » » » IIIa » » »	10.—
» » » » IIIa ous » »	9.90
» » » » IIIa buona » »	9.80
» » brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.85
» » » » br. inkl. Sack	11.60
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.75
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	12.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.10
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.40
» Rohschwefel gem. » » » »	11.30

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	11.80
» » gemahlen » 5/8 »	13.50
Prima Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.75
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.75
» » » » » » » I	5.50
» » » » » » » II	4.75
» » » » » » » III	4.50
» » » » » » » IV	4.25
» » » » » » » V	3.85
» » » » » » » VI	3.75
» China Clay weitere Nuancen 3.70 bis zu	3.25
» Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	12.20
» Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	11.70
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	62.50—65.50
» » Natron, kristall. nach Quant.	52.50—55.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.65
» » » gemahlen » »	5.95
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.20
» » » » » gut	4.90
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.15
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.85
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	20.50
» » » 60/62 % » » »	18.50
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.05

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz: Am Hamburger Platz sind nur noch beschränkte Quantitäten der Typen F., G. und H. vorhanden. Es wird notiert für F. Rm. 27,50 G. 27,75, H. 28,00. Ab Rotterdamer Lager wird notiert für B. Rm. 24,75, D. 25,00, E. 25,25, F. 25,50, G. 25,75, H. 26,00, alles pro 100 Kilo netto, Tara 14 Proz. ab Lager, Kasse abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl: Die unverbindliche Forderung ist Rm. 112,00 pro 100 Kilo netto, inkl. Barrel, Orig. Tara, ab Lager Hamburg, Kasse abzüglch 1 Proz.

Sachsen.

Da sich in verschiedenen Industrien, wie in der Eisen-, Textilbranche usw., mehr Lebhaftigkeit bemerkbar macht, wird die Papier- und Pappenindustrie auch mehr angeregt. Anfragen laufen genügend ein, doch sind es vielfach bloss Tastversuche, um Preise usw. zu sondieren. Immerhin muss man unter den obwaltenden Verhältnissen mit dem geringsten Anzeichen auf Besserung zufrieden sein.

Viele Betriebe arbeiten allerdings nur halb, weil vielfach auch die Arbeitskräfte nicht vorhanden sind und mit der Einstellung von neuen Kräften so lange als möglich gewartet wurde. Sollte sich das Geschäft normal entwickeln, müssen allerdings mehr Arbeitskräfte herangezogen werden.

Der Wasserstand der Flüsse ist noch günstig und gestattet den Betrieben volle Ausnutzung ihrer Kräfte.

Hannover.

Die Papiergrosshändler sind zuversichtlicher gestimmt, da sie glauben, dass der tatsächlch vorhandene Bedarf recht umfangreich ist und sich nicht mehr lange zurückhalten lässt, weil die Lagervorräte der endgültigen Verbraucher eben doch auf die Neige gehen. So konnte sich das Geschäft in den Zeitungsdruckereien langsam, aber stetig bessern. Verschiedentlich nehmen bereits die Anzeigenbeilagen zu und infolgedessen auch der Paperbedarf. Diese Wahrnehmung haben auch bereits die Papierfabriken machen können; die Abrufe sind indessen noch recht schleppend, und noch auf längere Zeit hinaus wird der Bedarf der Zeitungsdruckereien von den Werklagern aus befriedigt werden können. Die meisten Papierfabriken arbeiten auch weiterhin noch mit herabgesetzter Leistungsfähigkeit; einesteils, um die vorhandenen Lager nicht zu vergrössern, anderenteils aber auch aus Mangel an ausreichendem Arbeitspersonal. Unter diesen Umständen darf man auch hoffen, der bisherigen Uebererzeugung nach und nach Herr zu werden und Angebot und Nachfrage in das notwendige Gleichgewicht zu bringen. Ganz besonders erfreulich wäre dies auch aus dem Grunde, weil die Verfassung des Holzstoffmarktes durchaus noch ungeklärt ist. Man weiss nicht, wie sich die Papierholzbeschaffung auf die Dauer wird gestalten können, welche Zufuhren aus dem Ausland möglich sind und welche Preisentwickelung der gesamte Holzmarkt nehmen wird. Zunächst sind ja sowohl bei den Papier- und Zellstoffabrken, ebenso auch bei den Handelsschleifern genügend Vorräte an Zellstoff und Schleifhölzern vorhanden, auch der Papierholzhandel verfügt in seiner Gesamtheit über ausreichende Holzvorräte, so dass vorerst mit Preisveränderungen nach oben nicht zu rechnen ist. Auch die Vorräte an Holzschliff- und Zellstoff reichen noch auf lange Zeit, und es darf daher erwartet werden, dass bei besonnenem Einkauf seitens der Papierfabriken mit Preissteigerungen nicht zu rechnen sein wird. Soweit im Berichtsbezirk Papierholzversteigerungen schon abgehalten worden sind, haben die Preise für Fichtenschleifhölzer einen kleinen Rückgang erfahren, hauptsächlich wohl aus dem erklärlichen Grunde, weil man die zukünftige Entwickelung des gesamten Papiermarktes noch nicht zuversichtlich abzuschätzen wagt. Das Pappengeschäft hat kleinere Anregungen zu einer Besserung zu ver-

Digitized by Google

zeichnen. Das Entgegenkommen der Postverwaltung, grössere Feldpostpakete für die Truppen im Felde billig zu befördern, hat auch die Kartonnagenindustriellen lebhaft angespornt, die allerhand Verpackungen aus Holzpappe herausgebracht und damit grossen, aufnahmefähigen Markt gefunden haben. Das Buchbinderpappengeschäft liegt noch gänzlich danieder; graue Pappen haben aber dennoch ihre Preise aufrechterhalten können. Etwas mehr Leben ist auch nach und nach in das Geschäft mit Feinpapieren gekommen; der Weihnachts- und Neujahrsmarkt macht sich doch bereits bemerkbar.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung

Berlin. Wilhelm Hartmann & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Rollenpapierindustrie. Dem William Bellmann in Berlin-Lichtenberg ist derart Prokura erteilt, dass er gemeinsam mit einem Geschäftsführer vertretungsberechtigt ist.

Bremen. Carl Lange Nachfolger, Papiergroßhandlung, Bremen: Am 4. August 1914 ist an Johann Andreas Heise Prokura erteilt.

Dresden. Firma Willi Schwabe, Papiergroßhandlung, in Dresden: Die Einzelprokura der Kaufmannsehefrau Jenny Schwabe, geb. Salfeld, ist erloschen. Gesamtprokura ist erteilt der Kaufmannsehefrau Jenny Schwabe, geb. Salfeld, und dem Kaufmann Emil Kurt Börner, beide in Dresden. Jeder von ihnen darf die Firma nur mit einem andern Prokuristen vertreten.

Fockendorf (Sa.-A.). Herr Direktor M. Seller ist am 5. September d. J. aus dem Aufsichtsrat der Elberfelder Papierfabrik, Aktien-Gesellschaft, ausgeschieden.

Friedenau. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Moctal Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Fabrikation von Ersatzstoffen für Blattmetall, Staniol, Metallpapier. Sitz: Berlin-Friedenau. Gegenstand des Unternehmens: Die Fabrikation von Ersatzstoffen für Blattmetall, Staniol, Metallpapier und der Handel damit. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Oskar Gottschalk in Berlin-Friedenau. Dem Kaufmann Ernst Herbst in Berlin ist Prokura erteilt.

Glauchau. Erste Deutsche Papierbeton-Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Glauchau. Der Geschäftsführer Kaufmann Max Ebert in Zwickau ist ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Erich Lehmann in Zwickau.

Hagen Westf.). Jul. Vorster, Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, zu Hagen. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Adalbert Kothen zu Hagen als Geschäftsführer ist beendet. Der Kaufmann Benedikt von Lockstaedt zu Hohenlimburg ist zum Geschäftsführer bestellt. Der Kaufmann Wilhelm Weishaupt zu Hagen ist zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Schwelm. Wilhelm Rüggeberg, Kartonnagefabrik, Schwelm. Der Kaufmann Hermann Wilhelm Rüggeberg ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die nunmehr aus den Kaufleuten Wilhelm Rüggeberg und Hermann Wilhelm Rüggeberg, beide zu Barmen, bestehende offene Handelsgesellschaft hat am 1. April 1914 begonnen und wird unter unveränderter Firma fortgeführt.

Ein Kalander

2300 mm Arbeitsbreite

2450 mm Walzenlänge, achtwalzig, Ständer eingerichtet für 10 Walzen, Friktionsantrieb auf der unteren Walze, kurze Zeit, aber tadellos in Betrieb gewesen, eingerichtet für höchste Geschwindigkeit, wegen Anschaffung einer breiten Papiermaschine für unkalandrierte Papiere übrig geworden, wird sofort und billig verkauft. Anfragen erbeten an

H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schles.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel

Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Norrköping (Schweden). Die Papierfabrik Holmens Bruks- och Fabriks-Aktiebolag beschloß am 5. August 1914, das Aktienkapital abermals um 2 200 000 Kr. zu erhöhen. (Siehe über den letzten Geschäftsabschluß Heft 17, Seite 502—503). A.

Saybusch (Galizien). Die Saybuscher Papierfabrik teilt uns mit, daß die von anderer Seite bekanntgegebene Nachricht, „die Saybuscher Papierfabrik Saybusch, in der Nähe von Bielitz, in Oesterreichisch-Schlesien, arbeite nur noch mit einer Papiermaschine 2—3 Tage in der Woche, unwahr ist und vermutlich von einer Konkurrenzfabrik verbreitet wurde. Die Saybuscher Papierfabrik hat nach Ausbruch des Krieges einen Monat lang mit drei Papiermaschinen, später mit Rücksicht auf die Rohstoffrage, mit zwei Papiermaschinen stets ohne Einlage von Feierschichten, gearbeitet. Infolge großer staatlicher und deutscher Aufträge in Zigarettenpapier wird sie binnen kurzem gezwungen sein, den Vollbetrieb mit drei Papiermaschinen wieder aufzunehmen.

Triest (Küstenland). Neu eingetragen wurde die Firma Leop. Wiener, Handel mit Papier und Papierwaren. Gesellschafter: Friedrich, Emil, Karl und Rosa Wiener, Handelsleute. Zweigniederlassung der in Wien bestehenden Hauptniederlassung.

Todesfälle.

Karlsruhe. Herr Kommerzienrat Camill Leichtlin, Seniorchef der Firma Gebrüder Leichtlin, Fabrik für chemisch präparierte Papiere, Papiergroßhandlung, in Karlsruhe, ist gestorben.

Brände.

Glauchau, Sa. In der Pressenfabrik von F. B. Rucks & Sohn entstand ein größeres Schadenfeuer, das in kurzer Zeit einen Teil des Mittelbaues mit der großen Montagehalle und wertvollen Modellen vernichtete. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt; der Betrieb der Fabrik erleidet durch den Brand keine Unterbrechung.

Rada, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik Aras, der Stjerns Aktiebolag, Tochterfirma von Uddeholms Aktiebolag in Uddeholm, gehörend, ist am 15. August abends vollständig niedergebrannt. Das Holzlager wurde gerettet. Die Fabrik beschäftigte 230 Arbeiter und hatte eine Jahresproduktion von 9000 Tonnen trockenem, leichtbleichendem Sulfitstoff. Versichert war für 540 000 Kronen bei nur schwedischen Firmen. A.

Reichenbach i. V. In der hiesigen Pappenfabrik von Gustav Schorr brach ein Brand aus, der bald die ganze Fabrik nebst Schuppen und Lagerräumen und Wohn- und Geschäftshaus in Asche legte. Der Schaden ist, wie das „Reichenbacher Tageblatt" meldet, durch Versicherung gedeckt.

Obertücher für Uni und markierte Papiere

Filztücher

für

Papier-, Pappen- u. Papierstoff-Fabriken

Spezialitäten:

Bekleidung für Kartonmaschinen

empfehlen

Conrad Munzinger & Cie., Olten (Schweiz)

Nadelfilze für raschen Gang

Prima Manchon, innere Seite abgeseift

Baumwolltrockenfilze „ohne Naht"

Vollständige

Papiermaschine

von Rührbütten bis Rollapparat, 2200 mm Siebbreite, Siebpartie und drei Pressen, fast neu, Trockenapparat, etwa 100 qm Heizfläche, Feuchtglätte, Kühlapparat, Satinierwerk, kompletter Antrieb, einschließlich solider Betriebsdampfmaschine, wird wegen Anschaffung einer breiteren Maschine **zum Verkauf gestellt.** — Auf der Maschine wurden mittelfeine Papiere gearbeitet.

— Nähere Auskunft erteilt —

H. FÜLLNER

Warmbrunn i. Schl.

5612

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat

Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse

Nur echt, wenn mit meiner Schutzmarke

Ueber 32 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und bei höchster Tourenzahl absolut sicher und geräuschlos arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Grossgasmaschinen, Heissdampfmaschinen usw.

W. Ritter Altona (Elbe 11)

Für einzyl. Maschinen **Maschinenfabrik** **Gegründet 1848**

Papierprüfungsanstalt

ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz

Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5436

Untersuchungen aller Papiersorten

in kürzester Frist, wenn nötig

innerhalb 24 Stunden

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Neue Frachtroute unter neutraler Flagge nach Australien. A.-S. Det Oestasiatiske Kompagni in Kopenhagen eröffnet Mitte Oktober mit ihrem Motorschiff „Annam" eine dänische Australien-Linie. A.

Eisernes Kreuz. Das Eiserne Kreuz erhielt Friedrich Preller, Ordonnanzoffizier beim Stabe des 8. rheinischen Jägerbataillons, Mitinhaber der Firma F. M. Weber, Papier- und Pappenfabrik, Wehlitz und Leipzig.

— Herr Curt Biagosch, Leutnant der Reserve, Mitinhaber der Maschinenfabrik Karl Krause in Leipzig, erhielt das Eiserne Kreuz und das Ritterkreuz des Kgl. Sächs. Albrechtsordens 2. Klasse mit Schwertern für Tapferkeit vor dem Feinde.

— Durch die Verleihung des Eisernen Kreuzes wurde Herr Paul Lehmanen, A.-G., in Königsberg i. Pr., ausgezeichnet. Derselbe wurde auf dem Schlachtfelde verwundet, konnte aber bereits wieder zu seinem Truppenteil zurückkehren.

— Herr Gerhard Kaul, Assistent der papiertechnischen Abteilung der Höchster Farbwerke, Sohn des Vorsitzenden des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabriken, zurzeit Ordonnanzoffizier beim Stabe des Landwehr-Infanterie-Regiments Nr. 102, wurde durch Verleihung des Eisernen Kreuzes und des Ritterkreuzes vom Sächsischen Militär St.-Heinrich-Ordens, ausgezeichnet. Herr Gerhard Kaul erwarb sich diese Auszeichnung durch einen todesmutigen Ritt zur Aufklärung französischer Artillerie- und Infanteriestellungen bei Verdun, wodurch eine sächsische und eine preußische Landwehrbrigade vor großen Verlusten bewahrt wurden.

Professor Ernst Kirchner in Chemnitz hat am 30. September d. J. seine Tätigkeit an den Königlich Technischen Staatslehranstalten in Chemnitz aufgegeben. Er vertrat an denselben seit 1892 die allgemeinen maschinentechnischen Fächer, vor allem aber die Papiertechnik, ein Gebiet, auf dem er sich durch seine praktischen Erfahrungen und durch seine wissenschaftlichen Arbeiten den Ruf eines erfahrenen Fachmannes weit über Sachsens Grenzen hinaus erwarb, wie der Direktor der Technischen Staatslehranstalten in seinem Abschiedswort an Prof. Kirchner hervorhob. Beim Uebertritt in den Ruhestand wurde Herr Professor Kirchner durch Verleihung der Krone zum Ritterkreuz I. Klasse des Albrechtsordens ausgezeichnet.

Von der „Bugra". Die bei der auf der „Bugra" ausgestellten grossen Füllnerschen Papiermaschine verwandten Para-Gummi-Deckelriemen, -Gummi-Siebleder, -Gummi-Schläuche usw. sind von der bekannten Firma Schmidt & Brösel, Gummiwarenfabrikate, Halle a. S., geliefert worden.

Explosion. In der Holmens Bruks & Fabriks Aktiebolag gehörenden Sulfitzellulosefabrik zu Loddby bei Norrköping (Schweden) explodierte am 13. September ein Ekonomiser. Das Dampfkesselhaus wurde schwer beschädigt, ein Heizer verletzt. Der Materialschaden beträgt etwa 50 000 Kr. Der Betrieb muß für einige Tage ruhen. A.

Erfahrene
Ingenieure

für Maschinen der Papier-, Karton-, Pappen-, Zellulose- und Holzstoff-Industrie von erstklass. Maschinenfabrik

zum möglichst baldigen Eintritt gesucht.

Stellung dauernd, Gehalt der Leistungsfähigkeit entsprechend. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **P. F. 5616** durch die Expedition dieses Blattes erbeten.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nuancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"

Verlässlichstes Rostschutzmittel für hellbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Camp.

Wien. Asperg-C. vor Stuttgart. Budapest.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Die Inhaber des **deutschen Reichspatents** Nr. 240665 vom 27. 9. 1910, **Soc. an. de la Raffinarie A. Sommier,** wünschen mit Interessent. zwecks **Ausnutzung ihrer Erfindung,** betr.: **„Maschine zum Aufsetzen des Deckels auf gefüllte Pappschachteln",** in Verbindung zu treten. Anfragen vermitteln **Specht, Ziese & Co., Hamburg I.**

Einbanddecken

auch als Sammelmappen bestens geeignet

in eleganter, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des

„Papier-Fabrikant", Berlin S. 42.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 30. Oktober 1914** **Heft 44**

Inhalt:

Seite		
1085—1087	Moderne schmale und moderne sehr breite Papiermaschinen	
1083—1096	Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1087—1088	Machines à papier étroites et larges	
1038—1096	Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1087—1088	Narrow and broad paper-machines	
1083—1096	Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea	

Moderne schmale und moderne sehr breite Papiermaschinen.

Unsere Berufsvorfahren kannten eigentlich nur zwei Bezeichnungen: Die Papiermühlen und die Schrenzmühlen. Die ersteren fabrizierten die Schreibstoffe, im besonderen für die Kanzleien, und dann den Bedarf für den Buchdrucker. Die Schrenzmühlen, die als feinste Sorte die Aktendeckel herausbrachten, sind die Vorgänger der Packpapierfabriken. In den Schöpfformen waren einfür allemal bestimmte Formate festgelegt, die bei aller Zerrissenheit der vaterländischen Gebilde doch etwa Einheitsformate darstellten. Es war wenigstens den alten Schöpfmühlen möglich, k u r a n t e Papiere auf Vorrat zu arbeiten, und es ist noch kein Menschenalter her, daß die Papierverbraucher mit Pferd und Wagen an der Mühle selbst ihren Papierbedarf in Empfang nahmen. Blieben die Bestellungen aus, oder mußte Geld beschafft werden, dann ging man auf Reisen, freilich nicht nach den Begriffen der heutigen Zeit.

Die Aufteilung der alten Formate war, zum Unterschied gegen 40 Zoll, in der 60-Zoll-Maschine am besten möglich.

Unsere Vorfahren, oder vielmehr die Erbauer der ersten Papiermaschinen, spielten auch schon gern mit großen Zahlen, und für jene Zeit war die 60-Zoll-Maschine so ungefähr dasselbe, was für uns die 5-Meter-Maschine bedeutet. Die 40-Zoll-Maschine hatte für ihre Zeit allen Respekt verlangt, wenn sie auch nur in sehr wenigen Exemplaren noch im Gebrauch sind.

Die 60-Zoll-Maschine hatte nun verschiedene Ausmessungen, je nach der Landeshoheit, in der sie arbeiten sollte, oder je nachdem, ob sie deutschen oder englischen Ursprungs war.

60 rheinische Zoll mit 3 Zoll Abschnitt sind die jetzt noch existierenden 165-cm-Maschinen, während die englischen 60-Zoll-Maschinen schmaler sind.

Bezeichnend ist es für unsere Tage: Wir übernahmen die 1 × 60-Zoll-Maschine, uns genügt nicht einmal die 2 × 60-Zoll-Maschine, wir stehen unmittelbar vor dem Zeitabschnitt, der mit 3 × 60-Zoll-Maschinen rechnet oder vielmehr arbeiten will.

Die aufstrebende Zeit brauchte große Maschinenbreiten; doch aus der Summe der erst bezeichneten Formate der Akten gingen auch jene noch hervor, die sich an die bestehenden Maschinenbreiten von 1,45—1,60 m

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Neue Frachtroute unter neutraler Flagge nach Australien. A.-S. Det Oestasiatiske Kompagni in Kopenhagen eröffnet Mitte Oktober mit ihrem Motorschiff „Annam" eine dänische Australien-Linie. A.

Eisernes Kreuz. Das Eiserne Kreuz erhielt Friedrich Preller, Ordonnanzoffizier beim Stabe des 8. rheinischen Jägerbataillons, Mitinhaber der Firma F. M. Weber, Papier- und Pappenfabrik, Wehlitz und Leipzig.

— Herr Curt Biagosch, Leutnant der Reserve, Mitinhaber der Maschinenfabrik Karl Krause in Leipzig, erhielt das Eiserne Kreuz und das Ritterkreuz des Kgl. Sächs. Albrechtsordens 2. Klasse mit Schwertern für Tapferkeit vor dem Feinde.

— Durch die Verleihung des Eisernen Kreuzes wurde Herr Paul Lehmanen, A.-G., in Königsberg i. Pr., ausgezeichnet. Derselbe wurde auf dem Schlachtfelde verwundet, konnte aber bereits wieder zu seinem Truppenteil zurückkehren.

— Herr Gerhard Kaul, Assistent der papiertechnischen Abteilung der Höchster Farbwerke, Sohn des Vorsitzenden des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabriken, zurzeit Ordonnanzoffizier beim Stabe des Landwehr-Infanterie-Regiments Nr. 102, wurde durch Verleihung des Eisernen Kreuzes und des Ritterkreuzes vom Sächsischen Militär St.-Heinrich-Ordens, ausgezeichnet. Herr Gerhard Kaul erwarb sich diese Auszeichnung durch einen todesmutigen Ritt zur Aufklärung französischer Artillerie- und Infanteriestellungen bei Verdun, wodurch eine sächsische und eine preußische Landwehrbrigade vor großen Verlusten bewahrt wurden.

Professor Ernst Kirchner in Chemnitz hat am 30. September d. J. seine Tätigkeit an den Königlich Technischen Staatslehranstalten in Chemnitz aufgegeben. Er vertrat an denselben seit 1892 die allgemeinen maschinentechnischen Fächer, vor allem aber die Papiertechnik, ein Gebiet, auf dem er sich durch seine praktischen Erfahrungen und durch seine wissenschaftlichen Arbeiten den Ruf eines erfahrenen Fachmannes weit über Sachsens Grenzen hinaus erwarb, wie der Direktor der Technischen Staatslehranstalten in seinem Abschiedswort an Prof. Kirchner hervorhob. Beim Uebertritt in den Ruhestand wurde Herr Professor Kirchner durch Verleihung der Krone zum Ritterkreuz I. Klasse des Albrechtsordens ausgezeichnet.

Von der „Bugra". Die bei der auf der „Bugra" ausgestellten grossen Füllnerschen Papiermaschine verwandten Para-Gummi-Deckelriemen, -Gummi-Siebleder, -Gummi-Schläuche usw. sind von der bekannten Firma Schmidt & Brösel, Gummiwarenfabrikate, Halle a. S., geliefert worden.

Explosion. In der Holmens Bruks & Fabriks Aktiebolag gehörenden Sulfitzellulosefabrik zu Loddby bei Norrköping (Schweden) explodierte am 13. September ein Ekonomiser. Das Dampfkesselhaus wurde schwer beschädigt, ein Heizer verletzt. Der Materialschaden beträgt etwa 50 000 Kr. Der Betrieb muß für einige Tage ruhen. A.

Erfahrene

Ingenieure

für Maschinen der Papier-, Karton-, Pappen-, Zellulose- und Holzstoff-Industrie von erstklass. Maschinenfabrik

zum möglichst baldigen Eintritt gesucht.

Stellung dauernd, Gehalt der Leistungsfähigkeit entsprechend. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **P. F. 5616** durch die Expedition dieses Blattes erbeten.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"

Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. Asperg-C. vor Stuttgart. Budapest.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Die Inhaber des **deutschen Reichspatents** Nr. 240665 vom 27. 9. 1910, **Soc. an. de la Raffinarie A. Sommier,** wünschen mit Interessent. zwecks **Ausnutzung ihrer Erfindung,** betr.: **„Maschine zum Aufsetzen des Deckels auf gefüllte Pappschachteln",** in Verbindung zu treten. Anfragen vermitteln **Specht, Ziese & Co., Hamburg I.**

Einbanddecken

auch als Sammelmappen bestens geeignet

in eleganter, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des

„Papier-Fabrikant", Berlin S. 42.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 30. Oktober 1914** **Heft 44**

Inhalt:

Seite			
1035—1087	Moderne schmale und moderne sehr breite Papiermaschinen	1087—1088	Machines à papier étroites et larges
1083—1096	Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	1038—1096	Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles

Sommaire:

Page			
1087—1088	Narrow and broad paper-machines		
1083—1096	Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea		

Moderne schmale und moderne sehr breite Papiermaschinen.

Unsere Berufsvorfahren kannten eigentlich nur zwei Bezeichnungen: Die Papiermühlen und die Schrenzmühlen. Die ersteren fabrizierten die Schreibstoffe, im besonderen für die Kanzleien, und dann den Bedarf für den Buchdrucker. Die Schrenzmühlen, die als feinste Sorte die Aktendeckel herausbrachten, sind die Vorgänger der Packpapierfabriken. In den Schöpfformen waren einfür allemal bestimmte Formate festgelegt, die bei aller Zerrissenheit der vaterländischen Gebilde doch etwa Einheitsformate darstellten. Es war wenigstens den alten Schöpfmühlen möglich, k u r a n t e Papiere auf Vorrat zu arbeiten, und es ist noch kein Menschenalter her, daß die Papierverbraucher mit Pferd und Wagen an der Mühle selbst ihren Papierbedarf in Empfang nahmen. Blieben die Bestellungen aus, oder mußte Geld beschafft werden, dann ging man auf Reisen, freilich nicht nach den Begriffen der heutigen Zeit.

Die Aufteilung der alten Formate war, zum Unterschied gegen 40 Zoll, in der 60-Zoll-Maschine am besten möglich.

Unsere Vorfahren, oder vielmehr die Erbauer der ersten Papiermaschinen, spielten auch schon gern mit großen Zahlen, und für jene Zeit war die 60-Zoll-Maschine so ungefähr dasselbe, was für uns die 5-Meter-Maschine bedeutet. Die 40-Zoll-Maschine hatte für ihre Zeit allen Respekt verlangt, wenn sie auch nur in sehr wenigen Exemplaren noch im Gebrauch sind.

Die 60-Zoll-Maschine hatte nun verschiedene Ausmessungen, je nach der Landeshoheit, in der sie arbeiten sollte, oder je nachdem, ob sie deutschen oder englischen Ursprungs war.

60 rheinische Zoll mit 3 Zoll Abschnitt sind die jetzt noch existierenden 165-cm-Maschinen, während die englischen 60-Zoll-Maschinen schmaler sind.

Bezeichnend ist es für unsere Tage: Wir übernahmen die 1 × 60-Zoll-Maschine, uns genügt nicht einmal die 2 × 60-Zoll-Maschine, wir stehen unmittelbar vor dem Zeitabschnitt, der mit 3 × 60-Zoll-Maschinen rechnet oder vielmehr arbeiten will.

Die aufstrebende Zeit brauchte große Maschinenbreiten; doch aus der Summe der erst bezeichneten Formate der Akten gingen auch jene noch hervor, die sich an die bestehenden Maschinenbreiten von 1,45—1,60 m

Digitized by Google

anlehnen mußten. Es wurde damals und bis in unsere Tage hinein der letzte Zentimeter Siebbreite ausgenutzt, und für ein neues Metalltuch wurden stets eine Anzahl Anfertigungen breiten Formats bereitgehalten.

Es ist ein natürlicher Vorgang, daß die breiteren Maschinen von 2,16—2,20 m eine Aufteilung der alten schmalen sind und daß die nächste Breite bei 2,85—2,90 m liegen muß. Für eine Breite von z. B. 2,35 wird der rechnende Kaufmann wenig zugänglich sein, denn eine Maschine kostet für jeden weiteren Zentimeter Siebbreite rund 500 Mark mehr.

In der Feinpapierfabrikation wird das Personal stärker beansprucht, es muß wenigstens aufmerksamer sein. Soll ein Wasserzeichen sauber herausgearbeitet werden, so liegt bei 3 m Siebbreite ziemlich die Grenze.

Der Zug der Zeit war den Einheitsformaten, namentlich für die Packpapierfabrikation, wenig günstig. Kurante Papiere, im Sinne der Alten, sind nur wenig entstanden, und doch möchte ich hervorheben, daß die Fabriken, die einen stets ergänzbaren Lagerbestand für ihre Kundschaft bereithielten, also im eigentlichen Sinne Spezialisten wurden und kurante Papiere hielten, ihre Materialien, ihre Anlagen und ihre Zeit am besten ausgenutzt haben; die andern, welche erst Bestellungen abwarteten, also von der Hand in den Mund lebten, mußten auch extra eilige Aufträge durchführen.

In all diesem schaffen die breiten Maschinen schon Wandel. Die Spezialisierung muß weiter und weiter vorschreiten, es fallen damit, was die deutsche Einigkeit nicht vermochte, die Posten und Pöstchen, die Farben und Färbchen nach und nach weg.

Die Besitzer der 3,50 und 3,60 m breiten Maschinen, die in der Packpapierfabrikation allgemein Aufnahme finden, und die, nebenbei bemerkt, aus der Summe von 1,50 und 2,20 hervorgingen, haben zum Formatwagenverstellen keine Zeit. Eine jede Minute Stillstand kostet einen Berg Geld. Ein Grund mehr, nur Spezialpapiere zu arbeiten.

Bei Maschinen von über 3½ Meter Arbeitsbreite stellt sich diese Notwendigkeit noch stärker ein, die Abgrenzung muß noch viel schärfer durchgeführt werden.

Für die Zellulose-Entwässerung, für Braunholz und für den Druckstoff können die größten Ausmessungen in der Maschinenbreite in Anwendung kommen.

Beim Druckstoff kann neben außergewöhnlicher Maschinenbreite auch noch die größte Geschwindigkeit in Anspruch genommen werden.

Wir hatten Gelegenheit, auf der großen Ausstellung zu Düsseldorf im Jahre 1913, eine Papiermaschine für Druckstoff allerschwersten Kalibers in Augenschein zu nehmen. Die Gevatterin dieser ist die Rotationsdruckmaschine, welche die 96-Seiten-Zeitungen druckt.

Zu den 1000 PS-Schleifern müssen doch im Papierfabrikationsbetrieb passende Gegenstücke gewählt werden, und da will es mich bedünken, daß unsere bekannten Holländerformen in diese gewichtige Gesellschaft nicht mehr passen.

Für die Druckpapiererzeugung liegt die Geschichte ziemlich einfach. Das zu verbrauchende Fasermaterial zerfällt in zwei Klassen, in Zellulose und den Holzschliff. Die erstere bildet das Gerippe, der Holzstoff das Füllmaterial.

Die zu stellenden Bedingungen sind: Eine vorzügliche Durchmischung beider, bei der die Zellulosefaser gelegentlich einen Hieb abbekommt, der die Verfilzung begünstigt.

Die Durchmischung beider Stoffe muß stattfinden, aber es ist für die Zellulose gleichgültig, ob 10 notwendige Quetschungen in einer Minute durchgeführt werden, oder ob diese Leistung in 10 Minuten vollbracht wird. Damit sind aber auch die Wege gezeigt, die unsere moderne Faserbereitung zu beschreiten hat. Unsere Walzenholländer, gleichgültig welcher Form, können hier nicht mehr mit. Die Verarbeitung der Zellulose in Blättern fällt ebenfalls fort.

Beschreiben wir einmal eine Anlage, die zu einer fünf oder sechs Meter breiten Maschine passen würde. Wie ich vorhin schon sagte, kann die Benutzung der Zellulose in Bogenform wegen des damit verbundenen Aufwandes an Zeit nicht mehr in Frage kommen. Der Zellulosefabrikant hätte in Rollen zu arbeiten, die auf den bekannten Rollmaschinen, mit soliden Klebestellen vereinigt, auf Papphülsen aufgewickelt würden. Um zu verhindern, daß die Achsenlöcher beim Hinwerfen, nicht plattgeschlagen werden, sind an den Stirnseiten der Rollen kurze Eisenrohrstücke als Hülsen einzuwickeln. Das Gewicht einer solchen Rolle, die für einen Eintrag reichen muß, beträgt reichlich 1000 kg. Stirnverschlüsse, auf schwedische Art oder nach Jagenberg, halten den Transport bis zum Verbraucher aus.

Wie soll aber die Druckpapierfabrik selbst aussehen?

Nehmen wir den folgenden Fall an: Neben den Räumen der 1000-PS-Schleifer ständen Mischholländer nach dem bekannten Modell der Nacke-Bleicher in Größen von 5000 bis 6000 kg Eintrag, ausgerüstet mit je zwei Turbinenrädern, und zwar an jedem Trogende eins. Eine vorzüglichere Durchwirbelung des Stoffes ist kaum denkbar. Drei solcher Mischer reichen für die höchsten An-

Digitized by Google

sprüche aus. Jeder Mischer ist mit den Schleifern direkt durch Rohrleitungen verbunden, um den Schleifstoff aufzunehmen. Jeder Mischer hat ferner eine selbsttätige Abwickelvorrichtung nebst Wasserbrause und Reißwolf, um die Zelluloserollen zu verarbeiten. Während dieser Arbeit fließt von den Schleifern der Holzstoff zu. Ist ein solcher Mischer ausreichend gefüllt, so nimmt der inzwischen leer gewordene andere den Schleiferstoff auf. Nur die fertig eingetragenen Mischer erhalten ihre volle Tourenzahl.

Der ausreichend lange Zeit scharf gequirlte und richtig durchgemischte Stoff wird mittels mehrfach wirkender Kolbenpumpe durch eine Batterie von Kegelstoffmühlen gedrückt, die an ihm den letzten Dienst verrichten. Dieser Stoff kommt rösch auf die Maschine, läßt das Wasser leicht fallen und trocknet blasenfrei.

Stoffbütten, Schöpfräder fallen weg und die vorhin erwähnte Pumpe, die mit einer vorzüglich wirkenden Fernregelung ausgerüstet sein muß, wird nur von der Hand des Maschinenführers bedient.

Von der Pumpe ist die günstige Bildung des Papierblattes mit abhängig. Die Bedienung der Kegelstoffmühlen darf nur einem wirklich zuverlässigen, älteren Holländermüller übertragen werden.

Zweckmäßig kann die Vorrichtung angebracht sein, daß ein allfälliger Ueberschuß an Stoff zur Pumpe oder zum Mischer zurückfließen kann.

Leim braucht man zum Druckpapier eigentlich keinen, wer leimte vor 100 Jahren den Druckstoff? Alaun zum Härten mag noch zugesetzt werden, aber nur dann, wenn der Stoff die Mühlen verlassen hat.

Es ist Sache der Leitung, den Schleifstoff in ausreichend feiner Qualität herzustellen, und von Fall zu Fall zu entscheiden, ob harte oder weiche, oder harte und weiche Zellulose verarbeitet werden muß.

Nauvians.

Machines à papier étroites et larges.

De la grandeur de la forme à plonger des papetiers d'autrefois résultait la largeur des premières machines à papier: elle était de 40 pouces. La machine de 60 pouces était déjà qeulque chose d'extraordinaire et répondait à la machine de 165 c/m de large encore employée souvent maintenant. De même les largeurs de machines de 2 m,16 à 2 m,20 et 2 m,85 à 2 m,90 ayant vu ensuite le jour ont eu pour point de départ les anciens formats. Tout fabricant de papier qui calcule ne montera guère de machine de 2 m,35.

Il est bon que la largeur des machines pour papier fin ne dépasse pas 3 m., surtout si l'on veut obtenir un filigrane propre. En outre, la spécialisation doit être portée de plus en plus loin dans la fabrication des diverses qualités de papier, pour autant qu'on veuille garantir un travail avantageux. Les très grandes largeurs de machines interviennent pour les presse-pâte à cellulose et pour la fabrication du papier à pâte brune et celle du papier d'impression. Avec ce dernier elles permettent en outre de réaliser la plus grande rapidité possible.

Les formes de piles actuelles ne semblent plus convenir pour les défibreurs de 1000 HP et au delà. Les matières premières pour le papier d'impression (cellulose et pâte mécanique) réclament avant tout un mélange exceptionnel. Dans l'atelier de défibrage, la pâte de bois doit être déjà préparée à la qualité et à la finesse voulues; la cellulose, qui forme le squelette du papier, n'exige non plus, dans les fabriques de papier d'impression, pour ainsi dire pas de raffinage.

Narrow and broad paper-machines.

The size of the deckle of paper makers of former times determined the breadth of the first paper-machines. It was 40 inches. The 60 inch machine was something exceptional and corresponded to the machine 165 cm. broad frequently still used to-day. The later breadths of machines of 2.16 to 2.20 m. and 2.85 to 2.90 m. have arisen from the old sizes. A machine of 2.35 m. will hardly be erected by a calculating paper maker.

Particularly when a clean water-mark is to be made machines for high grade paper are preferably not more than 3 m. broad. In addition, specialisation in the manufacture of various qualities of paper must go still further when advantageous work is to be assured. The largest breadths of machine come into question for chemical-pulp draining-machines, brown-wood paper and printing paper manufacture. With printing paper the maximum speed can be obtained in addition.

The forms of beating engines known at the present day do not appear to be adapted to wood grinders of 1000 HP. and more. The raw materials for printing paper, chemical pulp and mechanical wood-pulp require above all to be mixed exceedingly well. The wood pulp is made the requisite quality and fineness in the grinding works; the chemical pulp which forms the skeleton of the paper likewise requires as good as no beating in the printing-paper mill.

A modern printing-paper mill with a machine 5 or 6 m. broad should be somewhat as follows:

Instead of the roller beating-engine about

Digitized by Google

Une fabrique moderne de papier d'impression, avec une machine de 5 à 6 m. de large, devrait être à peu près la suivante.

Au lieu de la pile à cylindre, monter environ 3 piles mélangeuses d'une charge de 5 à 6000 kgr. avec 2 roues à turbine à rotation rapide système Nacke, qui provoquent le mélange le plus rapide et le plus fort possible de la pâte. La matière venant des défibreurs arrive directement, par des tuyauteries, de ces défibreurs dans les piles mélangeuses. Chacune de celles-ci est en outre pourvue d'un dévidoir automatique, dans lequel sont suspendus les rouleaux de cellulose d'un poids d'environ 1000 kgr. pour se dérouler automatiquement dans la pile mélangeuse. Un loup et une pomme d'arrosoir à eau prennent soin, dans la mesure nécessaire, de la première désagrégation de la bande de cellulose. Des piles, la pâte est pressée par des pistons à pompe à effet multiple, à travers une série de raffineurs coniques pour arriver de là directement sur la machine. Les cuves à pâte et les roues élévatoires sont supprimées. Le conducteur de la machine règle lui-même les raffineurs et la pompe. Cette dernière est pourvue d'un déversoir automatique ramenant aux piles la pâte en excès.

Pour le papier d'impression le collage n'est pas nécessaire. Une addition d'alun convient à condition qu'elle ait lieu après que la pâte a abandonné les raffineurs coniques. Pour le reste, la qualité du papier à produire doit être réglée par la finesse de la pâte mécanique. De plus, le choix à faire entre la cellulose tendre et la cellulose dure est important et remplace en partie le raffinage soigneux des piles tel qu'il est pratiqué actuellement.

3 mixing beating engines of 5 to 6000 kg. capacity with 2 high-speed turbine wheels, Nacke's system, will be erected. These beating engines mix the pulp as rapidly and as thoroughly as possible. The ground pulp passes from the grinders through pipes direct into these mixers. Each mixer is also provided with an automatic reeling device. The chemical pulp rolls weighing about 1000 kg. are suspended in this device and unwind automatically into the mixer. A shredder and a shower pipe provide for the web of chemical pulp being disintegrated preliminarily. The pulp is forced from the mixers by multiple acting piston pumps through a series of cone engines and passes thence directly on to the machine. Pulp chests and scoop wheels are entirely avoided. The machine tender himself regulates the cone-mills and the pump. The latter is preferably provided with an automatic overflow which returns the excess pulp to the mixers.

It is not necessary to size printing paper. Alum is preferably added, but only after the pulp has left the cone-mills. Otherwise the quality of the paper to be made will be regulated by the fineness of the mechanical wood-pulp; the choice of soft and hard chemical pulp is also important and in part substitutes the former careful beating work of the beating-engines.

Technische Auskünfte.

Geschwindigkeitsregler für Papiermaschinen.

Frage Nr. 879. Wer liefert Geschwindigkeitsregler, Schnellregler, für Papiermaschinen? Welche Erfahrungen hat man mit diesen Apparaten bisher in der Praxis gemacht?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Der Verein Deutscher Papierfabrikanten hat nachstehendes Rundschreiben Nr. 7 an seine Mitglieder erlassen:

Berlin W. 10, den 12. Oktober 1914.

An unsere Mitglieder!

In Gemäßheit des Rundschreibens Nr. 6 vom 17. August 1914 zahlte ich heute den auf Ihre Firma entfallenen Anteil an der Summe von 60 000 Mk., die der Arbeitgeberverband Deutscher Papier- und Zellstoff-Fabrikanten unter seine Mitglieder aus dem angesammelten Vereinsvermögen zu verteilen beschlossen hat, ein.

Der Betrag ist dazu bestimmt, um den zurückgebliebenen Familienmitgliedern von Arbeitern Ihrer Fabrik, die zu den Fahnen einberufen worden sind, in irgendeiner Form eine besondere Unterstützung nach Ihrer eigenen Wahl zukommen zu lassen. Er soll aber unter keinen Umständen dazu dienen, um von den Firmen selbst als Ausgleich oder Erleichterung in den von ihnen freiwillig oder vertragsmäßig unternommenen Wohlfahrtsaufwendungen benutzt zu werden. Er soll unmittelbar und als Sonderzuschuß den Familien der zur Verteidigung des Vaterlandes ins Feld gerückten Krieger zufließen.

Eine Beurteilung der in jeder einzelnen Mitgliedsfabrik bestehenden Verhältnisse von der Geschäftsstelle aus ist naturgemäß unmöglich; die besonderen Einzelheiten der Verwendung des Betrages, immer im Sinne des oben angegebenen Zweckes, müssen deshalb jeder Mitgliedsfirma überlassen bleiben.

Hochachtungsvoll

Der Geschäftsführer: Ditges.

Digitized by Google

Zahlungsverbot gegen Frankreich.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 20. Oktober 1914 lautet:

Auf Grund des § 7 Abs. 2 der Verordnung, betreffend Zahlungsverbot gegen England, vom 30. September 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 421) wird folgendes bestimmt:

Artikel 1.

Die Vorschriften der Verordnung vom 30. September 1914 werden im Wege der Vergeltung auch auf Frankreich und die französischen Kolonien und auswärtigen Besitzungen für anwendbar erklärt.

Die Anwendung unterliegt folgenden Einschränkungen:

1. Für die Frage, ob die Stundung gegen den Erwerber wirkt oder nicht (§ 2 Abs. 2 der Verordnung), kommt es ohne Rücksicht auf den Wohnsitz oder Sitz des Erwerbers nur darauf an, ob der Erwerb nach dem Inkrafttreten dieser Bekanntmachung oder vorher stattgefunden hat.
2. Soweit in der Verordnung vom 30. September 1914 auf den Zeitpunkt ihres Inkrafttretens verwiesen wird, tritt der Zeitpunkt des Inkrafttretens dieser Bekanntmachung an die Stelle.

Artikel 2.

Diese Bekanntmachung tritt mit dem Tage der Verkündung, hinsichtlich der Strafbestimmungen des § 6 der Verordnung vom 20. September 1914 jedoch erst mit dem 25. Oktober 1914 in Kraft.

(Reichs-Gesetzbl. Nr. 89 vom 20. Oktober 1914.)

Ausnahmen von dem Zahlungsverbote gegen England.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 13. Oktober 1914 lautet:

Auf Grund des § 7 der Verordnung des Bundesrats, betreffend Zahlungsverbot gegen England, vom 30. September 1914 werden Zahlungen, die zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes erforderlich sind, bis auf weiteres zugelassen. („Deutscher Reichsanzeiger" Nr. 242 vom 14. Oktober 1914.)

Ein Schmähartikel des „Paper-Maker".

Der Herausgeber der englischen Zeitschrift „Paper-Maker", Sidney Chas. Phillips, hat, von Neugierde und Sensationslust getrieben, während des Krieges eines Reise nach Belgien unternommen und gibt nun das, was er angeblich gehört und gesehen hat, in einem von Beleidigungen der deutschen Truppen, der deutschen Kriegführung und deutschen Kultur strotzenden Artikel der am 1. September erschienenen Nummer seiner Zeitschrift wieder.

Auf die Einzelheiten dieses Schmähartikels einzugehen, erübrigt sich vorläufig; wir möchten aber einen Abschnitt desselben festnageln, in dem Ph. schreibt, „daß er lieber sein Leben durch eine bescheidene Stellung fristen würde, als von dem Golde der Vertreter der deutschen Kultur reich zu werden, nachdem er von den teuflischen Taten derselben in dem jetzigen Kriege gehört habe, der von ihnen nur im Bunde mit S. M. dem Teufel geführt werde."

Bisher war Phillips recht sehr hinter dem deutschen Golde her und er wird wahrscheinlich seine Ansicht auch nach dem Kriege wieder ändern.

Da dürfen ihm seine Schmähungen nicht vergessen werden, während es uns im übrigen ziemlich gleichgültig sein kann, daß auch Phillips zu den Engländern gehört, die durch leichtfertige Lügen Deutschland in den Augen der neutralen Staaten herabzuwürdigen suchen, um Englands falsches Spiel zu verdecken. Die Tatsache, daß der Krieg von England entfacht wurde, weil es neidisch auf Deutschlands Fortschritte auf allen Gebieten war und seinen ihm unbequemen Handel vernichten wollte, bricht sich trotz aller Schmähungen und Verleumdungen doch immer mehr Bahn, selbst in den mit Deutschland kriegführenden Ländern.

Eine umwälzende Neuerung für die Papier-Industrie.

Das Patent-„Herz"-Waschverfahren.

Schon seit langer Zeit ist man bemüht, der Papierfabrikation neue Rohstoffe zuzuführen, da es bei dem gewaltigen Verbrauch an Holzschliff und Zellstoff immer schwieriger wird, Holz in ausreichenden Mengen zu beschaffen.

Leider sind bis jetzt nennenswerte Erfolge nicht erreicht worden. Auch oft auftauchende Versuche, die größeren Mengen von Altpapier für bessere Papiersorten verwendbar zu machen, scheiterten an zu hohen Unkosten. Trotzdem haben sich immer wieder Männer gefunden, die in zähem Aushalten das Problem zu lösen trachteten. Zu diesen gehörte auch Herr Herz, der vor zirka 8 Jahren sich diese Aufgabe stellte und nach langwierigen Versuchen mit einer überaus billigen Laugenmischung auf kaltem Wege gute Erfolge erzielte. Diese Laugenmischung sowohl als wie dazugehörigen Maschinen sind seit ca. 4 Jahren patentamtlich geschützt, und erst jetzt können die damit vorgenommenen Versuche als vollkommen abgeschlossen betrachtet werden. Es ist hiermit ein Verfahren entstanden, das nicht nur überaus einfach, sondern auch sehr gewinnbringend ist.

Zu einer Maschinen-Anlage, um täglich bei 20stündiger Arbeitszeit 8000—10 000 kg gewaschenen Stoff herzustellen, gehören:

2 Holländer à 100—150 kg Eintrag,
1 Patentwaschmaschine für ca. 100—150 kg Eintrag,
1 Stoffpumpe oder ein Eindickzylinder.

Diese Anlage kostet ca. 10000—12000 Mk. Zu den Holländern können alte vorhandene Holländer Verwendung finden, die etwas modernisiert werden, so daß sich dadurch der Preis noch reduziert. Diese Anlage läßt sich bei geringem Raumbedarf in jede bestehende Papierfabrik einbauen.

Der Arbeitsgang stellt sich wie folgt:

In den Holländern werden je 100—150 kg alte Zeitungen, Zeitschriften usw. unter Zusatz einer Lauge aus Natron und Salmiakgeist zu einem Papierstoffbrei aufgelöst. Die Walzen der Holländer dürfen dabei jedoch nicht mahlen, um den Stoff zu schonen. Der so aufgelöste Stoff wird dann in die darunter stehende patentierte Waschmaschine abgelassen, wo er unter Zusatz von frischem Spritzwasser 10—12 Minuten gewaschen wird. Dadurch werden Druckerschwärze, Farbe, Kaolin und ein Teil der kürzesten

Digitized by Google

Holzfasern ausgeschieden. Die Entleerung erfolgt sodann durch ein am Boden der Waschmaschine angebrachtes Ventil, das von außen bedient wird. Der Verlust an Papierstoff bei diesem Verfahren beträgt nach den bisherigen Versuchen 18—25 pCt., im Durchschnitt 20 pCt. bei 3—4 cbm Wasserverbrauch und etwa 30 PS Kraftverbrauch pro 100 kg.

Die Rentabilitätsberechnung stellt sich demnach wie folgt:

100 kg Zeitungspapier à 5 Pfg. . . .	Mk. 5.—
hiervon 20 pCt. Verlust	» 1.—
Laugenverbrauch	» 0.30
Bedienung	» 0.30
Verzinsung, Amortisation, Unterhaltung, Kraft und Dampf	» 0.50
	Mk. 7.10

Demgegenüber stellt sich z. B. neuer Stoff zu Zeitungsdruckpapier	
80 pCt. Holzstoff à 11.— Mk. . .	Mk. 8.80
20 » Zellstoff à 20.— » . .	» 4.—
	Mk. 12.80

Dabei ist zu beachten, daß dieser Stoff noch im Holländer gemahlen werden muß, während Stoff aus Altpapier büttenfertig ist.

Alle Preise in dieser Rentabilitätsberechnung für Verwendung von Altpapier sind keine Engrospreise. Wir beziehen z. B. Zeitungsdruckpapier in Posten von 1000 kg zum Preise von 5 Mk. pro 100 kg, Lauge in Posten von 100 kg zum Preise von 24 Mk. pro 100 kg. Bei größerem Verbrauch sinken z. B. die Laugenpreise bis zu 18 Pfg., so daß bei großen Quantitäten und durch Selbstherstellung der Preis noch bedeutend ermäßigt werden kann. Das Altpapier ist im Abschlußpreis auch billiger, doch dürfte durch größere Nachfragen mit einer Preissteigerung zu rechnen sein, so daß der von uns eingesetzte Preis als richtig gelten kann. Immerhin ist der Gewinn ganz bedeutend, ohne in Betracht zu ziehen, daß der ausgewaschene Stoff büttenfertig ist und nur noch in einem Misch-Holländer mit dem nötigen Zusatz von Erde und Leim gemischt zu werden braucht.

Das Recht zur Benutzung der patentierten Anlage zu dieser Fabrikation wird auf dem Lizenzwege vergeben und die Lizenz, pro Jahr festgesetzt, in Vierteljahresraten berechnet. Auch kann dies Berechtigung zur Fabrikation nach diesem Patent für die eigene Fabrik oder für ganze Bezirke erworben werden. Die mit dem gewaschenen Stoff vorgenommenen Versuche erstreckten sich zunächst darauf, Zeitungsdruckpapier auf einer schnellaufenden Papiermaschine herzustellen. Zu diesem Zwecke wurden folgende drei Mischungen hergestellt, mit dem üblichen Zusatz von Kaolin:

I. Altpapierstoff bei 18% Zellstoffzusatz,
II. reinen Altpapierstoff,
III. Altpapierstoff mit 30% Holzstoffzusatz.

Alle drei Mischungen wurden von der 2,6 m breiten Papiermaschine mit 145 m Geschwindigkeit verarbeitet, ohne daß die Papierbahn auch nur einmal riß. Das auf diese Weise hergestellte Papier wurde zum Teil auf der Rotationsdruckmaschine des Verlags des »Chemnitzer Tageblattes« bedruckt, ohne die geringsten Anstände zu ergeben.

Von diesen Versuchen haben wir Muster herstellen lassen mit dem Aufdruck: »Es enthält nur ausgewaschenen Stoff aus alten Zeitungen«.

Dies ist nicht ganz korrekt, da wir drei Mischungen hatten, die bei Verarbeitung nicht getrennt wurden und deshalb Mischung I einen falschen Aufdruck erhielt.

Obwohl nun das Aeußere des Papieres gleich ist, enthält das Papier von Mischung I 36—40% Zellstoff infolge 18% frischen Zellstoffzusatzes. Ich teile dies zur Aufklärung mit, um den nicht ganz unberechtigten Einwürfen, der Stoffverlust müsse ganz bedeutend sein, da das Papier etwa 40% Zellstoff enthält, zu begegnen. Der Stoffverlust ist durchaus nicht größer als von uns angegeben und der hohe Zusatz von Zellstoff nur bei Mischung I vorhanden.

Ein weiterer Versuch, den Stoff zu besseren Papieren zu verwenden, gestaltete sich ebenfalls überaus günstig.

Eine Mischung von zwei Drittel Zellstoff und einem Drittel Zeitungspapierstoff ergab ein gutes holzfreies Papier. Leider konnten diese Versuche infolge Stoffmangels nicht fortgesetzt werden, doch sollen später von uns noch weitere Versuche in dieser Richtung vorgenommen werden. Alles in allem ergaben die Versuche die vollen Beweise der seit langem gehegten Hoffnungen, ein überaus einfaches Verfahren gefunden zu haben, das neben hoher Rentabilität und geringer Anschaffungskosten die immer steigende Holzkalamität für die Papier-Industrie wirksam beeinflussen wird, indem enorme Mengen Zellstoff und Holzstoff wiederholt zur Fabrikation hochwertiger Papiere dienen können, bevor sie zu minderwertigen Papieren, Pappen usw. Verwendung finden.

Wir sind vollkommen überzeugt, mit dieser Verwertung von Altpapier allen Papierfabrikanten einen Weg zu zeigen, die Rentabilität der Papierfabrikation bedeutend erhöhen zu können, und hoffen, daß die geringen Unkosten die Einführung dieses Verfahrens bewirken und alle bisher gehegten Zweifel beseitigen werden, um so mehr, als die aufgestellte Rentabilitätsberechnung auf eingehenden Versuchen beruht. Das Verfahren ist nicht nur für die Druckpapierfabrikation, sondern für alle Papierarten, selbst reiner Zellstoffpapiere, mit gutem Gewinn anzuwenden.

Von dem Bestreben beseelt, der Papierfabrikation stets das Neueste und Beste in zweckentsprechender Ausführung zu bieten, haben wir das Alleinausführungsrecht erworben, nachdem wir selbst die anfänglich gehegten Zweifel durch streng durchgeführte Versuche unter Mithilfe bewährter Papierfachleute fallen lassen mußten. Wir können deshalb dieses Verfahren allen Papierfabrikanten mit bestem Gewissen empfehlen, denn es benötigt keine komplizierten, teuren Maschinen, keine Zurückgewinnung schon gebrauchter Laugen, keine hohen Kraft- und Unterhaltungskosten, sondern bietet infolge der überaus einfachen Maschinen und billigen Chemikalien die beste Gewähr einer dauernden Betriebssicherheit bei höchstem Gewinn.

A. Vorwerk,
in Firma Chemnitzer Maschinenfabrik G. m. b. H.,
früher F. W. Strobel.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen in Anhalt.

Das „Städtische Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen in Anhalt" wird während des Krieges nicht geschlossen.

Beginn der Ingenieur-Vorprüfungen am 20. Oktober, der Vorlesungen und Uebungen am 27. Oktober.

Die Immatrikulation findet Montag, den 26. Oktober 1914, statt.

Digitized by Google

Die normale Dauer des Studiums beträgt für die Studierenden sechs, für die Hörer sieben Semester.

Eine Ausnahme davon macht der Papiermacherkursus des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, der bei fleißigem Studium in vier Semestern absolviert werden kann. Doch kann dann nur das Verbandsexamen für Papiermacher abgelegt werden, während das Studium als Ingenieur auf dem Gebiete der Papiertechnik ebenfalls sieben Semester erfordert. Das Verbandsexamen entspricht dem Vorexamen der Ingenieurprüfungen und wird als solches angerechnet.

Der dem Programm für das Winter-Semester 1914/15 beigefügten Chronik entnehmen wir folgendes:

Dr. phil. Klemm-Gautzsch bei Leipzig war für das Sommer-Semester von der Abhaltung von Vorlesungen am Friedrichs-Polytechnikum beurlaubt worden.

In der Abteilung VII, Papiertechnik, studierten im Sommer-Semester 68, 42 Deutsche und 26 Ausländer.

Die papiertechnische Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums, deren Leiter Dozent Dr. v. Possanner ist, ist als ein dem Buchgewerbe und der Graphik verwandter Zweig auf der Buchgewerbe-Ausstellung in Leipzig vertreten. Die Ausstellung gibt für die vielen Besucher ein klares Bild über die Ausbildung der Papiermacher und Papieringenieure am Friedrichs-Polytechnikum. Sie darf als recht gut gelungen bezeichnet werden und wird sehr stark besucht.

Laut Beschluß der Prüfungskommission vom 21. August 1914 hat in der Abteilung IV, Papiertechnik, Herr Wilhelm Schobel die Ingenieur-Vorprüfung bestanden.

Am 21. März 1914 fand vor dem Kommissar der Herzoglichen Regierung, des Regierungs- und Schulrats Dr. Rammelt, und dem Kommissar des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, des Fabrikbesitzers Lange-Bernburg, das Verbandsexamen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten im Friedrichs-Polytechnikum statt. Die Kandidaten bestanden die Prüfung mit gutem Erfolge, und zwar 1 mit „sehr gut", 1 mit „gut" und lobender Anerkennung und 2 mit „gut". Es bestanden die Herren: Christian Bentzen, Johannes Contzen, Wilhelm Mosel und Wilhelm Streb.

Vom Verein Deutscher Papierfabrikanten erhielt das Friedrichs-Polytnchnikum 3000 Mk. zum weiteren Ausbau seiner Papierabteilung.

Zollfreiheit für gewisse Waren in den neu erworbenen Gebieten Grichenlands.

Laut Königlicher Verordnung vom 18. Juni 1914 sind — gemäß den Artikeln 3 und 9 des Gesetzes Nr. 200 vom 2./15. April 1914 — die nachstehenden Waren bei der Einfuhr in die neuerworbenen Gebiete zollfrei: Laufende Nr. 297 der Verzollungsklasse, Papiermasse nach Maßgabe dieser Klasse.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die vergangene Woche zeigte eine Abschwächung des bisherigen Geschäftes. Es mag dies daran liegen, daß die hereingenommenen Waren dem vorliegenden Bedarf vorerst genügen und nun wieder abgewartet wird, wie der fernere Bedarf sich gestaltet. Ein direktes Abflauen ist nicht zu verzeichnen; man glaubt an ein Anhalten des Geschäftes in den bisherigen Grenzen. Doch überall zeigt sich das Bestreben, nur das Notwendigste zu tun, um nicht überlastet zu sein und die Freiheit des Handels zu behalten. De Gewißheit, mit aller Schnelligkeit das zu erhalten, was jeweils gebraucht wird, erleichtert den Käufern diese Zurückhaltung. Es ist ja erklärlich, daß die Fabriken in der jetzigen Zeit nicht im vollen Umfang ihrer Leistungsfähigkeit beschäftigt sind, so daß die Aufträge in sonst nicht denkbaren kurzen Lieferfristen erledigt werden können. Wesentliches wird sich hierin nicht ändern, wenn auch für das Weihnachtsgeschäft manche Vorbereitungen getroffen werden, die Ansprüche an unser Gewerbe stellen. Wenn auch die Reklamen stark eingeschränkt bleiben, werden doch hier und da Anstalten getroffen, diese in die Wege zu leiten. Das sind immerhin Vorgänge, auf die man glaubte verzichten zu müssen, die nun aber bei ihrem Erscheinen eine gewisse Befriedigung erwecken und geeignet sind, die allgemeine Stimmung zu beleben. Der Krieg hat auch die Einleitung verschiedener patriotischer Unternehmungen veranlaßt, die vorzugsweise unser Gewerbe zu beschäftigen geeignet sind. Von ihrer Aufnahme durch das Publikum wird es abhängen, wie weit dadurch der Papiererzeugung Beschäftigung zugeführt werden wird.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Lage des sizil. Schwefelmarktes ist, was Preise anbelangt, immer noch ziemlich unverändert geblieben. Die Nachfrage tritt mehr und mehr stärker hervor sowohl in Pechschwefel als auch in raffin. Sorten seitens des Großhandels als auch von der Industrie. Die Verschiffungen nach Deutschland, Österreich, können immer nur noch wegen Kriegslage via Genua und Venedig befördert werden, wenn neutrale Dampfergelegenheit auch nach Amsterdam und Rotterdam mit Konnossement an holländische Firmen vorhanden ist, weil, wenn an deutsche und österreichische Adressen derartige Posten bei Durchsuchung durch englische und französische Kreuzer leicht beschlagnahmt oder vernichtet werden können. Dieserhalb bezieht jetzt Deutschland und Österreich fast ausschließlich cif Genua oder Venedig und geben für diese Staaten sizil. Firmen eigentlich vor der Hand nur so ab. Sehr stark in Schwefelraffinaden sind laufend die Abladungen für große Pulverfabriken zur Herstellung von Schießpulver und Sprengstoffen.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.				IIa	ungem.	lose	verladen 10.20
»	»	»	»	IIIa	»	»	» 10.05
»	»	»	»	IIIa	ous	»	» 9.95
»	»	»	»	IIIa	buona	»	» 9.85

Digitized by Google

Sizil. Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.90
» » » » br. inkl. Sack	11.65
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.80
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	12.10
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.15
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.45
» Rohschwefel gem. » » » »	11.35

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten, wenn dahin neutrale Gelegenheit. Ferner billigst: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	11.75
» » gemahlen » 5/8 »	13.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.85
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.70
» » » » » » » I	5.55
» » » » » » » II	4.75
» » » » » » » III	4.50
» » » » » » » IV	4.30
» » » » » » » V	3.75
» » » » » » » VI	3.65
» China Clay weitere Nuancen 3.70 bis zu	3.20
» Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	12.25
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	11.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	62.75—65.75
» » Natron, kristall. nach Quant.	52.75—55.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.60
» » » gemahlen » »	5.90
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.25
» » » » » gut	4.85
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.10
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.75
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.75
» » » 60/62% » » »	18.75
» Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.10

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten, wenn dahin neutrale Gelegenheit.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Es wird heute unverbindlich notiert, für F. Rm. 30.75, G. 31.—, H. 31.50, J. 32.—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, zur prompten Lieferung, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Ab Rotterdam sind die Notierungen, für F. Rm. 28.75, G. 29.—, H. 29½, J. 30.—, ab Lager Rotterdam, Kassa minus 1 Prozent.

Terpentinöl. Hierfür können Preise nicht mehr herausgegeben werden, da sämtliche Bestände von der Regierung belegt sind.

Sachsen.

Die allgemeine Geschäftslage legt jetzt deutliche Zeugnisse größeren Vertrauens ab. Es wird viel für die Truppen gekauft, und wenn den Preistreibereien und Spekulationen in Lebensmitteln ein Ende gemacht wird, so daß sich der Lebensunterhalt billiger stellt, wird auch das Kaufvermögen noch größer werden. Der Papier- und Pappenmarkt ist den Verhältnissen entsprechend halbwegs befriedigend, denn die Werke können durch einlaufende Aufträge den Betrieb aufrecht erhalten. Für Einschlag- und Packpapiere, sowie besondere Sorten von Kartonagenpappen ist sogar wieder erhöhte Nachfrage vorhanden. Erschwert wird das Geschäft nur durch das schlechte Eingehen alter Forderungen, während Materiallieferungen jetzt fast alles Kassageschäfte sind.

Der Wasserstand der Flüsse ist immer noch ehr günstig in Niedersachsen, so daß die Betriebe voll arbeiten können.

Westfalen.

Im rheinisch-westfälischen Industriebezirk läßt sich das Geschäft auf dem Papiermarkte im großen ganzen doch schon wieder lebhafter an; es gehen fortgesetzt Anfragen herein, und wenn diese auch nur kleine Mengen umfassen, so zeigen sie doch den Fabrikanten einen immer dringlicher werdenden Bedarf, der unter allen Umständen befriedigt werden muß, so daß also die Fabrikation wieder in Anspruch genommen werden wird. Gegenwärtig unterhalten die Werke zwar immer noch beschränkten Betrieb, einesteils aus Rücksicht auf die ganze Marktlage, sodann aber infolge der eingezogenen, erprobten Arbeiter, die den Werken doch fehlen. Die Buchdruckereien berichten hier und da ebenfalls wieder über besseren Auftragseingang. Nicht nur, daß die alljährlichen Druckaufträge für Fabriken und Geschäfte nach einer durch den Krieg bedingten Verzögerungs- und Zurückhaltungspause wieder eingegangen sind, die geschäftliche Unternehmungslust rührt sich doch bereits wieder und für Plakatdruck zeigt sich bereits wieder Interesse, während Kataloge, die ja zumeist auch für das Ausland berechnet sind, noch nirgends in Auftrag gegeben wurden. Diese Erscheinung spiegelt sich auch deutlich in der Papierfabrikation wieder, und es wäre gut, auch weiterhin darauf Bedacht zu nehmen, um einer Überfüllung des Marktes vorzubeugen. Satiniert holzfrei Druck ist denn auch reichlich angeboten; es wird jedoch gelingen, die Preise zu halten, wenn das Angebot nicht weiter zunimmt, und wenn man nicht aus den Kreisen der Hersteller selbst mit Untergeboten hervortritt, die natürlich gerade jetzt den gesamten Markt ungünstig beeinflussen müßten. Holzfrei Schreib und Post hat langsam an Interesse gewinnen können, so daß der Papiergroßhandel wieder in der Lage ist, lebhafter abzurufen; Feinpapiere liegen indessen wieder still und das Weihnachtsgeschäft, das hier und da ganz gute Ansätze machte, ist langsam ermattet; man hofft jedoch, daß sich die Verhältnisse in nächster Zeit wieder bessern werden. Im allgemeinen ist das Gesamtgeschäft weit besser, als man es erwartet hatte; dies gilt insbesondere vom Markte in holzhaltigen Papieren, die während der letzten Wochen weiterhin in den Mittelpunkt des allgemeinen Interesses rücken konnten, da sich in unserem Bezirk wenigstens das Inseratengeschäft wesentlich beleben konnte und dadurch der Papierverbrauch günstig angeregt wurde. Die Preise für Holzpapiere, namentlich für Rotationsdruck, sind fest geblieben und dies ist nicht verwunderlich, wenn man bedenkt, daß man gar nicht sagen kann, wie sich der Markt in Papierholz und in Holzschliff durch die Dauer des Krieges gestalten kann, da wir doch von unseren hauptsächlichsten Papierholzlieferanten abgeschnitten sind. Auch das Pappengeschäft wird auf die Dauer auch mehr von diesen Erscheinungen betroffen werden; zunächst kann man nur sagen,

Digitized by Google

daß die Verhältnisse in der Pappenindustrie günstigere geworden sind, weil die Konfektion und auch das Textilgewerbe energischer in das Herbstgeschäft eintraten und die Versendungen dadurch eine Zunahme erfahren konnten; viel Pappen bedürfen auch die einzelnen Intendanturverwaltungen für Armeezwecke und auch durch den zunehmenden Paketversand an die Truppen im Felde haben sich die Absatzverhältnisse für Kartonnagenpappen und auch für Packpapiere bessern können. Die Pappenfabriken konnten den an sie gestellten Anforderungen durchaus entsprechen, da sie über günstige Betriebswasserverhältnisse verfügten; der Wasserstand in ganz Westfalen ist überaus günstig. Die Handelsschleifer berichten über bessere Nachfrage und dringlichere Abrufe in Holzstoff; in den Preisen hat sich nichts verändert, die Anfuhrkosten sind indessen durchweg höhere geworden, da es überall an Gespannen fehlt.

Oesterreich-Ungarn.

Papier. Die Lage der Papierindustrie hat sich seit dem letzten Berichte nicht geändert. Die Fabriken arbeiten nicht voll, weil der Verbrauch stark zurückgegangen ist.

Der Bedarf an Rotationsdruckpapier ist auch kaum größer als in der Friedenszeit, die großen Zeitungsauflagen mit vielen Inseratenseiten bleiben aus, und unsere Rotationsdruckfabriken sehen trüben Zeiten entgegen.

Der Preis im Inlande ist nicht schlecht, denn die österreichischen Zeitungen zahlen den höchsten Preis für Druckpapier in ganz Mitteleuropa, aber für ¾ der Produktion der Monarchie fehlt derzeit der Absatz.

Bei den Mitgliedern des Papierfabriksverbandes G. m. b. H., d. i. Rotationsdruckkartell, nimmt man verschiedentlich eine gewisse Mißstimmung wahr, welche sich nach dem Kriege eine Neuregelung des Verbandes erzwingen dürfte.

Das Freigeben der Zeitungskolportage hatte auf den Papierkonsum keine ausschlaggebende Wirkung.

Viele Fabriken und Niederlagen sind sehr stark in Galizien engagiert und müssen mit Verlusten rechnen.

Die neutralen Balkanstaaten, besonders die Türkei, haben einen großen Bedarf an Druckpapier, leider ist die Verfrachtung dahin sehr ungünstig, so daß sich das Ausfuhrgeschäft nicht recht entwickeln kann.

Zellstoff. Als Folge des oben Gesagten stockt der Absatz der Zellstoffabriken gewaltig. Die Ausfuhr ist ganz unterbunden, und die Preise für sofortige Lieferungen sind sehr niedrig. Eine der größten Zellstoffabriken der Monarchie hat den Betrieb ganz eingestellt. Angebote für das nächste Jahr, soweit sie verlangt werden, sind selbstredend höher, Geschäfte werden jedoch nicht abgeschlossen.

Es fehlt jede Orientierung darüber, wie sich die Preise des Holzes und sonstiger Materialien gestalten werden.

Trotzdem dürften einige Abschlüsse im Laufe eines Monats zu den erhöhten Preisen zustande kommen. Es handelt sich um Papierfabriken, welche mit festen laufenden Aufträgen rechnen.

Das Gesagte gilt auch von Holzstoff. Die Vorräte haben sich nicht vermindert, und manche Unternehmungen verdanken es dem Moratorium, wenn sie nicht in Verlegenheit geraten.

Auch die Holzstoffpreise sind niedriger wie unsere letzte Notierung. Eine Belebung der Ausfuhr nach Deutschland wäre wünschenswert, der hohe Kurs der Reichsmark wird von der Papierindustrie empfunden.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel b. Chemnitz. In der Generalversammlung wurde das Rechnungswerk genehmigt. Die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wurden wiedergewählt. Seitens der Verwaltung wurde auf die ernste Lage der Fabrik aufmerksam gemacht, hieran knüpfte sich eine lebhafte Debatte. Einer in Kürze einzuberufenden Generalversammlung sollen Vorschläge über geeignete Maßnahmen für die Besserung der Lage des Unternehmens unterbreitet werden.

Ammendorfer Papierfabrik. In der heutigen ordentlichen Generalversammlung der Ammendorfer Papierfabrik wurden die Anträge der Verwaltungsorgane, nach welchen eine Dividende von 30 Prozent für das Geschäftsjahr 1913/14 vorgeschlagen war, einstimmig angenommen.

Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied wurde wiedergewählt.

Über die weiteren Aussichten läßt sich unter den heutigen Verhältnissen ein zutreffendes Urteil schwer abgeben.

Papierfabrik Baienfurt. In der Generalversammlung wurde beschlossen, von den vorgeschlagenen 10 Proz. (i. V. 12) Dividende zunächst nur 5 Proz. auszuschütten, dagegen die weiteren 5 Proz. sowie die Tantieme des Aufsichtsrats und der Direktion im Betrage von 78 347 Mk. vorerst zurückzustellen. Infolge des Krieges hätte man zur Auszahlung des zurückgestellten Betrages Bankkredite in Anspruch nehmen müssen. Der weitere Punkt der Tagesordnung, Neubeschaffung von Betriebsmitteln, wurde zurückgezogen. Der seitherige interimistische Direktor König wurde zum Vorstand der Gesellschaft bestellt.

E. A. Schwerdtfeger & Co., Luxuspapierfabrik, A.-G., Berlin. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß, wonach 8919 Mk. vorgetragen werden. Im laufenden Geschäftsjahr war die Gesellschaft bei Kriegsausbruch mit Aufträgen reichlich versehen. Der Ausbruch brachte den Absatz fast zum Stocken, und man sei der Meinung, den Kunden hinsichtlich ihrer Abnahmeverpflichtungen soweit wie irgend möglich entgegenkommen zu sollen. Der Betrieb ist weitgehend eingeschränkt. Man lasse Kriegspostkarten erscheinen, hauptsächlich, um einen Teil der Arbeiterschaft zu beschäftigen und mit der Kundschaft in Fühlung zu bleiben. Über den Umfang des Schadens, den die Gesellschaft durch den Krieg erleidet, sei noch nichts zu sagen.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Passauer Mechanische Papierfabrik an der Erlau. Die Bilanz für 1913/14 ergibt nur einen Bruttogewinn von 6097 Mk., der zu Abschreibungen verwendet wird. Danach erhöht sich die Unterbilanz des Vorjahres von 17 650 Mk. auf 23 740 Mk. bei einem Aktienkapital von 263 700 Mk.

Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik, Wasungen a. d. Werrabahn. Die mit 600 000 Mk. Aktienkapital arbeitende Gesellschaft erzielte in dem am 30. Juni 1914 abgeschlossenen Geschäftsjahr einen Bruttogewinn von 12 792 Mk. (i. V. 2096 Mk. Verlust). Nach Abzug der — offenbar recht niedrig bemessenen — Abschreibungen von 10 113 Mk. (22 008 Mk.) bleibt ein Reingewinn von 2679 Mk. (i. V. 24 104 Mk. Verlust, wovon 6289 Mk. aus der Reserve gedeckt und 17 815 Mk. vorgetragen wurden). Die Unterbilanz wird dadurch von 17 815 Mk. auf 15 136 Mk. verringert. Die Aktien bleiben zum vierten Male ohne Dividende.

Ammendorfer Papierfabrik zu Radewell bei Halle a. S. Im Geschäftsjahr 1913/14 wurden für 4 774 702,41 M. Papier (gegen 4 764 011,46 M. im Vorjahre) angefertigt. Während des ganzen Jahres konnte ohne jede Störung gearbeitet werden. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Anlage I ist fortgesetzt eine sehr starke, während die Gesellschaft mit ihrer Druckpapiererzeugung der Anlage II an die ihr zustehende Besetzungsziffer des Druckpapierverbandes gebunden ist.

Für Neuanschaffungen wurden ausgegeben: auf Gebäude-Konto 7590,43 M., auf Maschinen-Konto 12 208,70 Mark, auf Wasserleitungs-Konto 23 318,16 M. Um die Maschinen und Gebäude stets in bestem Zustande zu erhalten, wurde für Reparaturen sowie sonstige Unterhaltungen der Betrag von 109 793,42 M. aufgewendet, der wie bisher aus laufenden Mitteln über Fabrikations-Konto gedeckt wurde. Von dem erzielten Bruttogewinne von 1 030 226,18 M. wurden gemäss den Bestimmungen des Aufsichtsrates für Abschreibungen 257 417,28 M. gekürzt, so dass ein Gewinnsaldo von 772 808,89 M. verbleibt, dessen Verteilung wie folgt vorgeschlagen wird: Dispositionsfonds 50 000 M., Talonsteuer-Rückstellung 5000 M., Reservefonds zur Abrundung 2386,55 M., = 57 386,55 M., bleiben 715 422,34 Mark. 4 Proz. Dividende von 1 650 000 M., = 66 000 Mark, bleiben 649 422,34 M. Tantieme an den Vorstand und Beamte 78 042,23 M., Tantieme an den Aufsichtsrat 77 930,70 M. = 155 972,93 M., bleiben 493 449,41 M., Vortrag vom Vorjahre 307 988,80 M. = 801 438,21 M., 26 Proz. Superdividende 429 000 M., Vortrag auf neue Rechnung 372 438,21 M. Gewinn- und Verlustkonto. Debet. Fabrikationskonto 3 673 152,59 Mark; Versicherungskonto 18 957,31 M.; Zinsenkonto 15 166,33 M.; Teilschuldverschreibungs-Zinsenkonto: I 4 Proz. 15 600 M., Teilschuldverschreibungs-Zinsenkonto: II 4½ Proz. 21 600 M. = 37 200 M. Abschreibungen auf: Gebäudekonto 42 400,43 M., Maschinenkonto 200 608,70 M., Wasserleitungskonto 10 118,16 M., Eisenbahnkonto 4200 M. = 257 417,29 M.; Bilanzkonto 1 080 707,69 M. Insgesamt 5 082 091,21 M. Kredit. Saldo vom Vorjahre 307 988,80 Mark. Papierkonto 4 774 702,41 M. Insgesamt 5 082 691,21 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Baienfurt. Papierfabrik Baienfurt in Baienfurt. Die Prokura des Paul König ist erloschen. An Stelle des gestorbenen Vorstands Louis Römer ist Paul König, Kaufmann in Baienfurt, zum Vorstand bestellt worden.

Berlin. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma: Verkaufsstelle des Vereins deutscher Briefumschlagfabrikanten Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Der Verkauf von Briefumschlägen, die von Mitgliedern des Vereins deutscher Briefumschlagfabrikanten hergestellt sind. Stammkapital 20 000 Mk. Geschäftsführer Kaufmann Nikolaus Wittemer in Berlin. Die Gesellschaft ist eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Brieg, Bez. Breslau. Brieger Dachpappenfabrik F. Falch. Dem Artur Fäcke in Brieg ist Prokura erteilt.

Crefeld. In das hiesige Handelsregister ist eingetragen worden die Firma P. Josef Elfes in Crefeld. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb einer Kartonnagen- und Papierwarenfabrik.

Düsseldorf. In der Aufsichtsratssitzung der Papierfabrik Reisholz Aktien-Gesellschaft, Düsseldorf, vom 22. Oktober 1914 wurde beschlossen, der für den 21. November einzuberufenden ordentlichen Generalversammlung mit Rücksicht auf die durch den Krieg geschaffene Lage statt der ursprünglich in Aussicht genommenen 18 Prozent Dividende eine solche von 12 Prozent für das abgelaufene Geschäftsjahr vorzuschlagen.

Konkurse.

Annaberg, Erzgeb. Ueber das Vermögen des Pappenfabrikanten Carl Friedrich August Schreyer in Annaberg, Inh. der Firma Carl Fr. Schreyer in Mildenau (Ortsteil Plattental), ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Fischer in Annaberg. Anmeldefrist bis zum 1. Oktober 1914. Wahltermin am 7. September 1914, vormittags 9 Uhr. Prüfungstermin am 19. Oktober 1914, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 1. Oktober 1914.

Teufelstein bei Bernsbach i. Erzg. Ueber das Vermögen des Fabrikbesitzers Heinrich Ernst Kästner in Schwarzenberg als alleinigen Inhabers der Firma Meiche & Kästner, Holzstoff- und Papierfabrik in Teufelstein bei Bernsbach wurde am 6. August 1914 das Konkursverfahren eröffnet.

Todesfälle.

Den Heldentod für König und Reich starb Lt. d. R. Heinr. Metzger, Chef der Papierfabrik P. Metzger in Bruchsal.

Am 10. Oktober fand in Frankreich Herr Alfred Friedrich, Betriebsleiter der Papierfabrik von G. F. Friedrich in Großkarlbach, Unteroffizier d. Res., den Heldentod.

Einsiedel. Herr Karl Oskar Einhorn, Mitinhaber der Chemnitzer Graupappenfabrik, Gebr. Einhorn in Einsiedel.

Zürich. Am 15. Oktober wurde in Zürich Herr Heinrich Weidmann, Besitzer der Preßspan- und Pappenfabriken Rappuswyl und Gossau (Kt. Zürich) bestattet.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Wilhelm Umann, Prokurist der Firma Brüder Roesler, Papierfabrik in Tiefenbach, Post Unter-Polann, Böhmen.

Digitized by Google

Von den im Felde stehenden Angehöigen der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, wurden, außer dem bereits in Heft 43 genannten Herrn Curt Biagosch, Leutnant im Res.-Husaren-Regt. Nr. 19, kommandiert als Ordonnanzoffizier der Inf.-Brig. Nr. 47, 24. Div., 19. Armeekorps, bisher noch folgende Herren mit dem Eisernen Kreuze ausgezeichnet:

Mitinhaber Karl Biagosch, Leutnant im Res.-Husaren-Regt. Nr. 19, kommandiert zum Stabe der 2. Inf.-Div. Nr. 24, 19. Armeekorps.

Prokurist und Betriebsleiter Dr.-Ing. Peiseler, Leutnant im Res.-Fußartillerie-Regt. Nr. 16.

Rechtsanwalt Dr. Gottschalk, Leutnant im Res.-Jäger-Bataillon Nr. 12.

Streicher Walter, Gefreiter im Landw.-Inf.-Regt. Nr. 104.

Schlosser Roßberg, Grenadier im Res.-Grenad.-Regt. Nr. 100.

Herr Curt Biagosch erhielt außer dem Eisernen Kreuz noch das Ritterkreuz des Königl. Sächs. Albrechtsordens 2. Klasse mit Schwertern für Tapferkeit vor dem Feinde.

Herr Julius Voß, Direktor der Papierfabrik Weißenstein A.-G. in Dill-Weißenstein (Baden) für einen wichtigen Erkundigungsritt in den Vogesen als Oberleutnant und Ordonnanzoffizier der 39. Feldartillerie-Brigade.

Arthur Köhler, Werkführer in der Papierfabrik von C. F. Leonhardt in Niederschlemer.

Herr Fabrikbesitzer H. van Setten, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Zellstoffabrik Ragnit A.-G. in Ragnit, Ostpr.

Auszeichnung für treue Arbeit. Dem bei der Firma A. Zacharias, Lederpappenfabriken, Pirna, beschäftigten Holzschäler Wilhelm Adolf Hippe aus Neundorf wurde für 30jährige Dienste das tragbare Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit verliehen.

Auszeichnung für treue Arbeit. Für langjährige treue Arbeitszeit in der Papierfabrik Feldmühle wurde den Arbeitern Hoffmann und Teichmann in Liebau sowie Bürgel und Menzle in Buchwald das Allgemeine Ehrenzeichen in Bronze durch den Landrat Moritz überreicht.

Schwedische Bahnfrachttarife. Die von der schwedischen Staatsbahn einer Reihe von Firmen auf Antrag bewilligten Frachtermässigungen für Ausfuhr von Holzstoff nach der Westküste und für Transport englischer Steinkohlen nach Ost- und Nordschweden sind jetzt wieder aufgehoben worden, da die Frachtgelegenheit von und nach den Ostseehäfen Schwedens jetzt normal ist. Für Papier bestehen jedoch noch einige Ausnahmefrachten. Auch ist die Zahl der Stationen, wohin die Steinkohle Schonens zu besonders billigen Frachten gesandt werden kann, erheblich erhöht worden, darunter sind auch Stationen bei Stockholm. A.

Großbritanniens Holzstoffeinfuhr im August 1914 (v. 1. bis 29. August) betrug in trockener Zellulose aus Schweden 9406 Tonnen, Norwegen 6401 Tonnen, andern Ländern 625 Tonnen; in nasser Zellulose 980 Tonnen, fast nur aus Norwegen; in Holzschliff, nass, aus Schweden 2071 Tonnen, aus Norwegen 15 576 Tonnen, aus Kanada 14 203 Tonnen. A.

Jubiläum. Auf eine 40jährige Tätigkeit bei der Firma Gebr. Reinhard, Paperfabrik in Hemer, konnte der Fabrikmeister Wilhelm Krollmann zurückblicken.

Erfahrene
Ingenieure
für Maschinen der Papier-, Karton-, Pappen-, Zellulose- und Holzstoff-Industrie von erstklass. Maschinenfabrik
zum möglichst baldigen Eintritt gesucht.
Stellung dauernd, Gehalt der Leistungsfähigkeit entsprechend. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **P. F. 5616** durch die Expedition dieses Blattes erbeten.

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"
Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, streichfertig in allen Nuancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.
Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.
— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —
Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:
Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Trocknen nasser Pappe
H. MUNK & SÖHNE · WIEN I, Maria-Theresien-Str. 10
Dampfsägewerke u. Holzwaren-Fabriken in Nieder-Österreich
liefern billigst
Hängeklammern aus Hartholz f. Lufttreckenanlagen, Packletten aller Art!

Bei allen Geschäftsanbahnungen bitten wir, sich auf unser Blatt zu beziehen. ● Dans toutes les commandes ayez l'obligeance de mentionner notre Revue. ● Your courtesy in mentioning our Review will be appreciated.

Digitized by Google

Jubiläen.

Am 1. Oktober dieses Jahres feierte Herr Gustav Vatter, Chemiker der k. k. priv. Maschinenpapierfabrik der Firma P. Piette in Freiheit Marschendorf I. sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Herr Otto Meibaum, Prokurist der Firma Ferd. Flinsch G. m. b. H., Berlin, Lindenstraße 70, blickte am 1. Oktober auf eine ununterbrochene 25jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurück.

Geschäftsjubiläum. Der Besitzer der Pappenfabrik Bruno Vieweg in Tambach beging, laut „Allgem. Anz. Erfurt", kürzlich sein 50jähriges Geschäftsjubiläum.

Wie wir unser Eisern Kreuz erwarben. Die Inhaber des Eisernen Kreuzes 1914, denen der aufrichtige Dank des deutschen Vaterlandes für alle Zeiten gesichert ist, bittet Exzellenz Generalleutnant z. D. Freiherr von Dincklage-Campe, Berlin-Halensee, Westfälische Straße 61, Namen und Adresse mitzuteilen. Er beabsichtigt, den Helden aus dem jetzt tobenden Weltkriege ein Ehrendenkmal zu errichten, wie er es in seinem Werke: „Wie wir unser Eisern Kreuz erwarben" für die Inhaber des Eisernen Kreuzes aus dem deutsch-französischen Kriege 1870/71 getan. Auch in diesem neuen Werke sollen die mit dem Eisernen Kreuze Ausgezeichneten in Selbstschilderungen ihre Tat in kurzem Texte darstellen, die ihnen dieses Ehrenkreuz brachte. Er bittet auch die Vorgesetzten und Kameraden für die mit der Feder weniger gewandten oder auf dem Felde der Ehre gebliebenen Soldaten einzuspringen, damit die Taten dieser tapferen Krieger in dem Werke nicht unerwähnt bleiben. Ein reicher Bilderschmuck, in erster Linie die Bildnisse der Inhaber des Eisernen Kreuzes neben Szenen aus den Schlachten, Gefechten usw., wird diese große und denkwürdige Zeit mit ihren Helden der Nachwelt überliefern helfen, den Teilnehmern zur Erinnerung, den Nachgeborenen zur ewigen Nacheiferung.

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 36-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 36-38
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer

Ein Kalander
2300 mm Arbeitsbreite
2450 mm Wal enlänge, achtwalzig, Ständer eingerichtet für 10 Walzen, Friktionsantrieb auf der unteren Walze, kurze Zeit, aber tadellos in Betrieb gewesen, eingerichtet für höchste Geschwindigkeit, wegen Anschaffung einer breiten Papiermaschine für unkalandrierte Papiere übrig geworden, wird sofort und billig verkauft. Anfragen erbeten an
H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schles.

Die Inhaber des **deutschen Reichspatents** Nr. 240665 vom 27. 9. 1910, **Soc. an. de la Raffinarie A. Sommier**, wünschen mit Interessent. zwecks **Ausnutzung ihrer Erfindung**, betr.: **„Maschine zum Aufsetzen des Deckels auf gefüllte Pappschachteln"**, in Verbindung zu treten. Anfragen vermitteln **Specht, Ziese & Co., Hamburg I.**

Kraftbraun
vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.
Brillantruß
— Paris Black —
Papierschwarz
Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Muster
von Sondererzeugnissen in **Papier und Pappe** sind uns für den Nachweis bei Anfragen nach Bezugsquellen jederzeit erwünscht.
„Der Papier-Fabrikant"
Berlin S 42.

Ia säurefeste Steine
für Kocher, Bassins usw.
Ia Chamottesteine
liefern billigst
Vereinigte Grossalmeroder Thonwerke
in Grossalmerode (Bez. Cassel).

Textilose-Abfälle
Weiße Späne, holzfrei
Weiße Späne,
wenig holzhaltig
Buchbinderspäne,
halb- und dreiviertelweiß
Seidenpapier-Abfälle
Tauenpapier-Abfälle
Kartonnagen - Abfälle,
neu
Rotationshülsen
Zeitungen, ungelesen,
in Ladungen, auf Abschluß zu verkaufen
Beyno Nitzsche,
Markranstädt

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalsschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | **BERLIN, 6. November 1914** | **Heft 45**

Inhalt:

Seite		
1097—1098	Marmorierte Papiere	
1099—1100	Was mancher nicht weiss	
1101—1112	Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1098—1099	Papiers marbrés	
1100—1101	Ce que beaucoup ignorent	
1101—1112	Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	

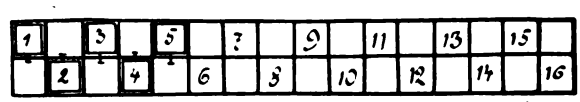
Contents:

Page		
1098—1099	Marbled papers	
1100—1101	Points worth knowing	
1101—1112	Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea	

Marmorierte Papiere.

Anschließend an den Artikel in Heft 19 dieses Blattes „Melierte und Duplexpapiere", ist noch ein Verfahren zu erwähnen, nämlich die Herstellung von marmorierten Papieren auf der Papiermaschine. Diese Papiere finden zumeist Verwendung zu Vorsatz-, Umschlag- oder auch zu Illustrationspapieren. Meist werden dieselben nur aus besseren Stoffen hergestellt. Es ist dazu eine etwas komplizierte Vorrichtung nötig, und zwar die hier näher beschriebene und durch eine kleine Skizze *a* (Draufsicht) veranschaulichte Anordnung. Der Apparat ist vom Papiertechniker Herrn F. Rumler ersonnen und besteht aus einem Rahmen von Winkeleisen, welcher über bzw. vor dem Stoffschleusen in zirka 10 bis 12 cm Höhe vom Stoff aufgehängt wird.

Skizze *a* zeigt, wie die Farbbecher auf diesem Rahmen angeordnet werden; dieselben sind nach Skizze *b* in viereckiger Form nahe am Boden mit einem Auslaufhähnchen versehen und mit etwa 1 bis 1¼ Liter Inhalt aus Zinkblech hergestellt und oben offen. Diese Papiere erfordern schon eine besondere Aufmerksamkeit, und will man einen Posten marmoriertes Papier herstellen, so wähle man sich ein schon früher angefertigtes Muster aus. Die Papiermaschine darf selbstverständlich nicht zu breit und der Stoff nur in heller Nuance gehalten sein. Man kann auch zarte Töne mit bläulichem, gelblichem oder rötlichem Stich wählen, wie er eben zur Imita-

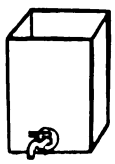


a

tion von Marmor paßt. Wählt man z. B. blau und rosa zur Marmorierung, so kann der Stoff einen weißen oder gelblichen Stich haben. Die Farben zur Melierung müssen sehr stark verdünnt werden. Es genügt demnach eine Lösung von 1 g zu 1 Liter Wasser. Die Farbbecher sind auf dem Rahmen so angeordnet, daß die Ausflüsse 10 cm von einander entfernt sind, wie Skizze *a* zeigt. Ist die Papiermaschine 160 cm breit, so erheischt diese Breite 16 Farbbecher. Kommt z. B. in Becher 1 die blaue Farbe, so muß Becher 2 rosa erhalten. Zwischen jedem Becher ist querüber

Digitized by Google

ein Stabeisen befestigt, damit die Becher sich nicht verschieben können. Vor dem Anlassen der Maschine werden die Hähnchen auf ihre Durchlauffähigkeit geprüft und mit Farbe an-



b

gefüllt, alle Becher erhalten den Auslauf nach der Mitte zu. Nr. 1 z. B. gegen Nr. 2 und Nr. 2 gegen Nr. 3 usw. damit das Abtropfen der Farben in gerader Linie erfolgt. Das Abtropfen kann sofort, wenn der Stoff die Gautsche passiert hat, nach gewünschtem Muster reguliert werden und es tritt dann auch keine Störung mehr ein, da ein Verstopfen der Abtropfhänchen bei der wasserdünnen Farbe ganz ausgeschlossen ist. Gewöhnlich reguliert sich das Abtropfen der Farbe der Werkführer selbst nach der Vorlage, ebenso bleibt ihm auch die Kontrolle und das Nachfüllen der Farbbecher anheim gestellt. Dies ist bei manchen Sorten erst nach 5—6 Stunden nötig, da nur etwa alle 2—3 Sekunden ein Tropfen abfällt; übrigens ist ja ein rasches Arbeiten bei diesen Papieren, welche in Stärken von 80 bis 200 g/qm verlangt werden, ausgeschlossen. Durch das gleichmäßige Abtropfen des Farbstoffes in den aufwallenden Stoff vor den Schleusen, werden diese verschwommenen Farblinien hervorgerufen. Die gelöste Farbe hält man sich in der Nähe des Apparates für eine Füllung schon in Vorrat. Für rosa ist Eosin und für blau Viktoriablau B zu empfehlen, für braun und gelb Vesuvin B I und Auramin II, für grau und rot Nigrosin W I und Pulverfuchsin A. Die Marmorierung kann mit diesem ganz einfachen Apparat so zart gehalten werden, daß die Imitation dem natürlichen Marmor sehr nahe kommt. Die Herstellung beruht nur auf Aufmerksamkeit und teilweise auf Geschicklichkeit in der Farbenwahl. Der Farbenverbrauch ist bei dieser Fabrikation ein sehr minimaler, und da der Apparat von der Papiermaschine nicht abhängig ist, braucht man auch keine großen Vorbereitungen für diese Spezialität. Es ist nur von Vorteil, wenn eine Sorte gerade besonders schön ausfällt, sich davon gleich einen größeren Posten anzufertigen.

Papiers marbrés.

Comme suite à l'article: „Papiers chinés et papiers duplex", paru dans le N° 19 de cette Revue, nous parlerons encore d'un procédé pour colorer le papier sur la machine et qui est indiqué par J. Rumler. Sur les lattes de retenue de la table plate, on dispose un cadre en fers cornières, sur lequel on place en deux rangées et à 10 c/m d'espacement les uns des autres des godets en tôle de zinc. Chacun de ces godets carrés renferme environ 1 litre de liquide et est pourvu inférieurement d'un petit robinet. Le robinet d'écoulement d'un godet est toujours opposé à celui du godet suivant (v. croquis a). Pour ce procédé, la machine à papier ne doit pas être trop large. Si elle a 1 m. 60, cette largeur réclame 16 godets à couleur. Le déplacement de ces derniers les uns par rapport aux autres est empêché par des fers plats disposés transversalement.

Pour imiter le marbre, on choisit des tons pâles, comme le rose, le brun, le jaune et le gris. Il faut employer les couleurs ouvre les petits robinets, d'où s'écoule une goutte à peu près toutes les 2 à 3 secondes. Le plus souvent, on travaille avec deux couleurs. Si, par exemple, le godet 1 renferme du bleu, le godet 2 renferme du rose, le godet 3 de nouveau du bleu, etc. Dès que la bande de papier a traversé l'appareil coucheur, on ouvre le petit robinet, d'où s'écoule une goutte

Marbled papers.

In connection with the article entitled „Mottled and Duplex Papers" in No. 19 of this journal a process of colouring paper on the paper-machine may be mentioned which is due to Mr. J. Rumler. Above the laths of the wire is arranged a frame of angle-iron on which cups made of sheet zinc are arranged 10 cms. apart in two rows. Each of the square cups contains about 1 litre of liquid and is provided in its lower part with a small cock. The discharge cock of the one cup is always directed away from that of the next cup (cf. sketch a). For this process the paper-maschine may not be too broad. If the same is 1.60 m. broad 16 cups are required for this breadth. The cups are prevented from shifting relatively to one another by iron bars arranged crosswise.

For imitating marble pale tints such as blue, rose, brown, yellow and grey are selected. The colours must be employed very dilute, about 1 g. per litre of water. Generally two colours are worked with. For example, if cup No. 1 contains blue, then cup No. 2 will contain rose, and cup No. 3 blue again and so on. As soon as the paper web has passed the coucher the cocks are opened, from which one drop falls about every 2—3 seconds. The contents of a cup suffices for several hours, whereupon they are refilled with ready prepared colour. These papers are

Digitized by Google

à peu près toutes les 2 à 3 secondes. Le contenu de chaque godet suffit pour plusieurs heures et quand il est épuisé, on remplit de nouveau les godets de couleur tenue prête. Ces papiers sont employés comme papiers de garde et de couverture. Leur poids est de 80 à 200 gr. par m² et, pour ce motif, ils réclament une marche relativement lente de la machine à papier. On n'a pas à craindre d'obstruction des robinets à cause de l'extrême dilution des solutions de couleur.

used for fly-leaves and book covers, are made 80—200 g. per sq. m. in weight, and therefore require a relatively slow speed of the paper-machine. There is no fear of the cocks becoming stopped up owing to the colour solutions being exceedingly thin.

Was mancher nicht weiss.

(Fortsetzung aus Heft 33, Seite 954.)

Holländer: Für den Papiermacher, dem der Vorzug der Steinholländer für Herstellung von imitiertem Pergament fehlt, empfiehlt es sich, an Stelle des Messergrundwerkes aus Bronze oder Stahl eines aus quergerilltem Granitstein einzulegen. Damit er die Rillen stets in gutem Zustande zu erhalten vermag, ist es gut, wenn er einen oder zwei vorgearbeitete Steine in Reserve hat. Bronze, recht breit gemessert, entspricht übrigens dem Zweck auch.

Vordruckwalze: Es empfiehlt sich, die Bestrahlung der Vordruckwalze nicht durch Wasser allein, sondern auch durch Dampfspritzrohre vorzunehmen. Dampf löst die harzigen und fetten Bestandteile, die, leichter als Stoff, stets oben schwimmen, auf, während Wasser sie vollends entfernt. Die Bestrahlung mit Dampf hat auch insofern einen Vorteil, weil die so angewärmte Vordruckwalze auch die Papierbahn anwärmt, wodurch eine intensivere Arbeit der Sauger erreicht wird. Beispielsweise verfehlt mein Maschinenführer nie, bei stark schmieriger Ganzstoffmasse einen Dampfhauch direkt vor den Saugern auf die Papierbahn zu geben, um den Stoff wasserabstoßender zu machen.

Einzylindermaschine und Mineral: Nichts erschwert die Fabrikation von Papieren aus mechanischer oder chemischer Holzstoffmasse mehr, als wenn Harzklümpchen sich darin vorfinden. Dieselben setzen sich im Filz oder an der Trockenfläche des großen Zylinders fest und Lochbildung oder Einreißen ist die unvermeidliche Folge. Vorzügliche Abhilfe schafft ein in die Holländer gegebener Prozentsatz von Kaolin, noch besser Talkum. Für Gewichtseinheiten unter 30 g/qm nehme ich deshalb nur Talkum, weil in dem mehr oder weniger röschen Ganzstoff solcher besser haften bleibt. Kommt Talkum für geringere Sorten zu teuer, so nehme ich beide Mineralien. Für farbige Papiere kann weniger weißes Talkum, welches sehr billig ist, vorzügliche Dienste leisten. Talkum hält den Zylinder auch blank. Es hat etwas von der Eigenschaft des Graphitöles an sich, welches ja zum Reinhalten von Lager- und Zylinderflächen anerkannt gute Dienste leistet.

Eisenkonservierung: Zur Verhütung von Rostfraß wird bekanntlich Eisen mit geeigneter Oelfarbe überstrichen. Die Zugabe von Paraffin wirkt zwar gegen den Einfluß der atmosphärischen Luft günstig, gegen Wasser dagegen ungünstig. Mancher meint, wenn er die zu bestreichende Oberfläche des Eisens recht spiegelblank reinmacht, sei dem Farbauftrag am günstigsten gedient. Dies ist nicht der Fall. Eine ganz dünne Rostschicht, natürlich ohne Schuppen und Krusten, wirkt, wenn sie vollkommen trocken ist, durchaus vorteilhaft für die Konservierung des Metalls, da die Farbe besser haften bleibt. In der Papierfabrikation ist das Eisen nicht nur an sich selbst durch seine Einwirkung auf das Papierfasermaterial schädlich, sondern es löst sich zu schnell ganz in Rost auf, wenn nicht für einen wirksamen Rostschutz gesorgt wird. Eine vor längerer Zeit in einer amerikanischen Zeitung enthaltene Abhandlung gaben mir Veranlassung, diesbezügliche Versuche anzustellen, die ganz überraschend günstig abliefen. Auch ergab es sich, daß ein einfacher gründlicher Anstrich besser als doppelter Anstrich gegen Rost schützt.

Ungewebte Manchons: Es ist meistens der Fehler der Besteller, wenn diese Sorte nicht den Wünschen entspricht. Es ist stets genau der Bestimmungszweck anzugeben, welche Papiersorten damit gearbeitet werden. Als Beweis für die Güte der „Ungewebten" kann die Tatsache dienen, daß solcher sich sogar für die Fabrikation von Seiden- und Zigarettenpapier vorzüglich eignete. Während einer meiner Kollegen den Manchon wieder durch einen Gewebten ersetzen mußte, arbeite ich damit ebenso lange wie mit einem Gewebten und habe die Umständlichkeit des Ausspannens gespart neben dem Vorzug der ver-

Digitized by Google

minderten Neigung zum Hängenbleiben der Papierbahn.

Zellstoffbleiche: Bei gekaufter Zellulose kam es allzuhäufig vor, daß wir keinen genügend hohen Bleichgrad erreichten. Trotz Anwärmens der Masse und hochgradiger Chlorlauge kamen immer noch ungenügend durchgebleichte Stoffbündel vor, welche zu großen Beanstandungen führten. Nach vorgenommenen Versuchen, den Stoff vor der Bleiche etwa eine halbe Stunde im Kollergang ohne Schaber oder mit Schaber zu quetschen, vermerkten wir gute Erfolge. Seitdem wir dies Prinzip einhalten und nicht unter dreiviertel Stunden Kollerzeit heruntergehen, fällt der nach dem Mitscherlichverfahren gekochte Sulfitstoff stets gleichmäßig in hochweiß gebleichter Qualität aus. Diese Zellstoffsorte eignet sich besonders gut für feinste Seidenpapiere, weil sie vollkommen harzfrei ist. Zu bemerken ist noch, daß bei Zugabe von mehr oder weniger ungebleichten oder Hadernstoffen dieser vorgekollerte und gebleichte Zellstoff erst kurz vor dem Leeren des Holländers zuzuteilen ist im Interesse der Faserschonung und der Verhütung von Pergamentierungserscheinungen.

Talkum. Das Abkochen der feinen Talkummarken schadet mehr als es nützt; mikroskopische Untersuchungen ergaben eine nachteilige Einwirkung des Kochens durch Veränderung der Form und Struktur dieses zarten Mineralstoffes. Außerdem sind mit dem Kochen Umständlichkeiten und Kosten an Arbeitslohn und Dampf verknüpft.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite V. No 33, page 955.)

33. Si l'on manque de piles en lave pour la fabrication du simili-sulfurisé, on peut se tirer d'affaire en montant, à la place de la platine à lames d'acier ou de bronze, une pierre en granit rainurée en travers et en en tenant toujours une seconde en réserve. Les lames en bronze très larges rendent aussi de bons services.

34. Il faut pourvoir le rouleau-égoutteur non seulement d'un tuyau pisseur à eau, mais encore à vapeur. En effet, la vapeur détache facilement les matières grasses et résineuses. En outre, la bande de papier est échauffée légèrement et peu être débarrassée facilement de son eau par les aspirateurs.

35. Les difficultés résultant de la résine se remarquent surtout sur la machine à un cylindre. Les grumeaux de résine s'attachent au feutre ou au cylindre; il se forme des trous ayant pour conséquence des déchirures dans la bande de papier. On y porte remède en ajoutant du kaolin dans la pile ou du talc pour le papier d'un poids inférieur à 30 gr. par m².

36. Le meilleur moyen pour préserver les pièces de fer de la rouille est de les recouvrir d'une couche de couleur à l'huile simple. Une couche double a donné de moins bons résultats. Il est superflu de donner au fer un poli parfait avant le peinturage. Une faible couche de rouille peut rester sur le fer; seules, les croûtes épaisses de rouille doivent être enlevées.

37. Les manchons non tissés peuvent remplacer dans tous les cas les manchons tissés. On s'épargne ainsi les contrariétés produites par l'accrochement de la bande de papier et la tension longue et compliquée du manchon.

38. Au blanchiment de la pâte sulfite, lessivée d'après le procédé Mitscherlich, un broyage préalable de 3 heures au meuleton a donné de très bons résultats. Le chlore con-

Points worth knowing.

(Continued from No. 33, page 955.)

33. If no earthenware beating-engine is available for making imitation parchment one can get over the difficulty by inserting instead of the bed-plate having steel and bronze blades, a transversely grooved granite stone and by always keeping a second one in reserve. Even very broad bronze blades are useful.

34. The dandy-roll should be provided with a steam shower pipe as well as with one for water. The steam readily dissolves out the fatty and rosinous constituents. In addition the paper web is heated and is readily dried by the suction boxes.

35. Difficulties due to rosin make themselves particularly easily felt on the single-cylinder machine. The small lumps of rosin settle firmly on the felt or cylinder, and holes and tears in the paper web are the consequence. The remedy is to add kaolin in the beating-engine or talc when the paper is less than 30 g. per sq. m.

36. In order to protect iron parts from rusting a single coat of oil paint is most suitable. A double coat has proved less satisfactory. There is no need to polish the iron before painting it. A small amount of rust may be left on the iron; only very thick rust must be removed.

37. Unwoven jackets may replace woven in all cases. The disagreeableness of the paper web adhering and the troublesome stretching of the jacket are saved.

38. When bleaching sulphite chemical pulp digested on the Mitscherlich process, it has been found very satisfactory previously to pass the pulp through the edge-runners for $^3/_4$ hour. The consumption of chlorine was

Digitized by Google

sommé était en moindre quantité et la pâte présentait en moins de temps l'apparence d'un très beau blanc et était sans résine.

39. La cuisson — si souvent employée — du talc fin est compliquée et comporte des frais et son utilité est nulle. L'examen microscopique montre seulement une modification désavantageuse de la structure de ce minéral fin.

less and the pulp was pure white and almost free from rosin in a shorter time.

39. Boiling fine talc, as is frequently done, is troublesome and entails expense. No advantage is gained. Microscopic examination shows solely a non-advantageous change in the structure of this fine mineral.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

In der **13. Sitzung** am **Mittwoch, 21. Oktober** 1914, im Papierhaus zu Berlin gelangten zunächst zu Punkt 1 der Tagesordnung einige Eingänge zur Verlesung, von denen wir folgende wiedergeben:

Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie hat auf die in der Niederschrift über die 12. Sitzung unter IV mitgeteilte Anregung aus Oesterreich bezüglich des Moratoriums seine Stellungnahme vorbehalten.

Eine Papierhandlung in Ostdeutschland hat eine von einem Berliner Verlag verbreitete Scherz-Landkarte übersandt, in der eine willkürliche Veränderung der Landesgrenzen in Europa vorgenommen ist. Der Kriegsausschuß beschließt, dem Verlag mitzuteilen, daß er den Vertrieb solcher Karten für unangebracht halte, da Deutschlands Feinde daraus Kapital schlagen würden. Der ostdeutschen Papierhandlung soll entsprechend geschrieben werden.

Herr Kraemer macht darauf aufmerksam, daß in Amerika infolge falscher Gerüchte die Ansicht verbreitet sei, die Postverbindung Amerikas mit Deutschland sei gestört. Die Versammlung bittet die Vertreter der dem Kriegsausschuß angeschlossenen Vereine, ihren Mitgliedern zu empfehlen, daß sie ihre amerikanischen Geschäftsfreunde auf die Unrichtigkeit dieses Gerüchts hinweisen.

Eine norddeutsche Firma hat angefragt, auf welche Weise sie mit Hilfe einer Schweizer Firma Ware nach Malta schaffen könnte. Der Kriegsausschuß beschließt zu antworten, er könne nicht seine Hand dazu bieten, unsern Feinden direkt oder auf Umwegen Ware zuzuführen, was ja auch verboten sei.

Ueber Geschäfte mit englischen Häusern lagen zwei Anfragen vor. Eine Firma fragt an, ob sie die von der in Deutschland eingetragenen Filiale eines englischen Geschäftshauses gekaufte Ware abnehmen und bezahlen muß.

Der Kriegsausschuß bejaht diese Frage.

Eine andere Firma fragt an, ob sie an den deutschen Vertreter einer englischen Firma Zahlung leisten muß. Diese Frage wird vom Kriegsausschuß verneint.

Eine Anfrage über die Ausfuhr von Seiden- und Löschpapier wird Herrn Generalsekretär Ditges zur Erledigung übermittelt.

Zur Geschäftsordnung bringt Herr Direktor Kraemer den Antrag ein, daß künftig die an den Kriegsausschuß gerichteten Schreiben nicht verlesen, sondern nur nach Bedarf kurz erwähnt werden sollen. Der Vorsitzende wird gebeten, die Zuschriften zusammen mit dem Schriftführer zu erledigen. Dieser Antrag findet einstimmig Annahme.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung berichtet Herr Dr. Kubatz über die Verhandlungen mit dem Reichspostamt wegen der Feldpostpakete. Die Eingabe vom 3. Oktober sowie die vom Reichspostamt erteilte Antwort teilen wir auf Wunsch unsern Lesern gern mit.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß er nach Erhalt der Antwort des Reichspostamtes bei diesem vorgesprochen und dem ihn empfangenden Postrat mitgeteilt habe, er werde über den Sachverhalt in der nächsten Sitzung des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach berichten und beabsichtige, vorher die Stellungnahme der Reichspost-Verwaltung noch einmal kennen zu lernen, da ihm die Antwort des Herrn Staatssekretärs vollkommen unzulänglich erscheine. Hierauf erläuterte der empfangende Postrat den Standpunkt des Staatssekretärs etwa wie folgt: „Die Reichspostverwaltung sei zunächst nicht in der Lage, Feldpostpakete zur Beförderung anzunehmen, denn venn Feldpostpakete zugelassen würden, so wären zu ihrer Beförderung wenigstens 1000 Eisenbahnwagen und wenigstens 10 000 Automobile täglich notwendig, diese seien aber nicht verfügbar. Die Reichspostverwaltung könne es somit nicht verantworten, Feldpostpakete, die den minderbemittelten Angehörigen von Soldaten oft große Ausgaben verursachten, zur Beförderung anzunehmen, denn sie habe die Ueberzeugung, daß die Pakete nur sehr selten in die Hände der Empfänger kämen. Es sei sogar mitunter schwer, Munition und Lebensmittel reichlich an die im Felde stehenden Truppen zu bringen, und hinter diesen militärischen Gesichtspunkten käme die Beförderung der Feldpostpakete erst in zweiter Linie.

Selbst aber wenn Feldpostpakete befördert würden, könnte die Reichspostverwaltung nicht davon abgehen, daß die Pakete in Leinwand eingehüllt werden, weil nur Leinwand das Auseinanderfallen der Pakete, die in Eisenbahnwagen aufeinandergeschichtet stehen und große Strapazen ertragen müssen, verhindern könne.

Wenn die Heeresverwaltung jetzt den Versuch macht, Feldpostpakete an die Truppen zu befördern, und wenn sie für diese Feldpostpakete die

Digitized by Google

Umhüllung in Leinwand nicht vorschrieb, so müsse abgewartet werden, ob dieser Versuch gelingen wird. Jedenfalls hat sich gezeigt, daß sehr oft die Feldpostpakete, selbst wenn sie den Truppen zugestellt wurden, diesen doch nichts nützten, weil die Truppen, bevor sie sich näher mit den Feldpostpaketen beschäftigen könnten, Befehl zum Weitermarsch erhielten."

Herr Dr. Kubatz berichtet weiter, daß die Gegengründe, die er dem Herrn Postrat vorbrachte, von diesem nicht als durchschlagend anerkannt wurden. Es ist aus der Unterredung bei ihm der Eindruck zurückgeblieben, daß die Reichspostverwaltung glaubt, sie könne die ihr zugedachte Aufgabe nicht erfüllen, daß sie infolgedessen auch nicht einmal den Versuch macht, ob sie vielleicht doch dazu imstande ist. Redner hat nach Kenntnis des Briefes des Reichspostamtes an den Kriegsausschuß der deutschen Industrie ein Schreiben gerichtet und ihm vorgeschlagen, sich tatkräftig für die dauernde Zulassung von Feldpostpaketen zu verwenden.

In der Aussprache über diesen Bericht wird von allen Seiten betont, daß dieser wichtige Gegenstand von der Reichspostverwaltung nicht den Bedürfnissen entsprechend behandelt wurde. Auch bei Versendung der Verlustlisten haben sich unerwünschte Verzögerungen ergeben. Es wird dann gemäß einem Antrage des Herrn Dr. Kubatz beschlossen, Schritte zur Abhilfe zu versuchen und alle Angehörigen des deutschen Papierfaches zur Mitwirkung aufzufordern. Die anwesenden Vertreter von Verbänden sowie der Tages- und Fachpresse sagen ihre Unterstützung zu. Zur Ausführung wird ein Ausschuß, bestehend aus den Herren Bergmann, Ditges und Dr. Kubatz, gewählt.*)

Zu Punkt 3 der Tagesordnung berichtet Herr Direktor Reuther über die Schritte, die er in der Angelegenheit der Abtretung von Guthaben in feindlichen Ländern an die Heeresverwaltung unternommen hat. Er schlägt hiernach vor, eine Eingabe an den Herrn Kriegsminister zu richten und von dieser Eingabe dem Herrn Minister für Handel und Gewerbe und dem Auswärtigen Amt, sowie der Reichsbank Kenntnis zu geben. Ferner soll der Handelskammer zu Berlin von der Eingabe Kenntnis gegeben und dem Herrn Vorsitzenden des Kriegsausschusses anheimgestellt werden, welchen Aemtern etwa noch die Eingabe zugeschickt werden soll.

Herr Bergmann spricht Herrn Direktor Reuther für die in dieser Angelegenheit geleistete große Arbeit den Dank der Versammlung aus und stellt fest, daß die weiteren Schritte im Einvernehmen mit der Handelskammer zu Berlin erfolgen sollen.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung hat Herr Generalsekretär Ditges eine ausführliche Eingabe betreffend Einführung eines Lumpenausfuhr-Verbots bis zum Kriegsschluß ausgearbeitet. Herr Ditges trägt darin vor, daß durch den augenblicklichen Weltkrieg in allen Industrien besondere Verhältnisse geschaffen worden sind. Die Warenerzeugungs- und Absatzmöglichkeit ist stark eingeschränkt. Es ist deshalb notwendig, dem wirtschaftlichen Leben durch gesetzliche Bestimmungen aufzuhelfen. Eine solche wirtschaftliche Hilfe würde für die Papiermacherei die Einführung eines Lumpenausfuhr-Verbotes für die Dauer des Krieges sein. Maßnahmen, die mit Rücksicht auf den Krieg seitens der Regierung getroffen werden, kann kein anderer Staat als gegen sich gerichtet empfinden. Ein Lumpenausfuhrzoll würde für die Papiermacherei nicht annähernd im gleichen Maße die notwendige Wirkung wie das Lumpenausfuhr-Verbot haben. Die Ausfuhr von Papierlumpen ist in den letzten Jahren recht beträchtlich gewesen und von 1909, wo sie 496 783 Doppelzentner betrug, bis 1912, wo sie 865 097 Doppelzentner ausmachte, ständig gestiegen. Das Jahr 1912 zeigt einen Ueberschuß der Ausfuhr an Lumpen über die Einfuhr von beinahe 300 000 Doppelzentnern. Die meisten Lumpen wurden bisher aus Belgien, Frankreich, Rußland und den Niederlanden eingeführt, diese Länder können aber infolge des Krieges entweder gar nicht oder nur sehr wenig Lumpen nach Deutschland ausführen. Auch hat in Deutschland während des Krieges die Lumpensammel- und Sortiertätigkeit nachgelassen. Infolgedessen muß, falls die Ausfuhr von Lumpen gestattet bleibt, mit der Zeit eine Lumpennot in Deutschland eintreten. Auch im Kriege aber ist Papier eine der wichtigsten Waren, und aus diesem Grunde rechtfertigt sich ein Ausfuhrverbot.

In der Aussprache über diesen Bericht werden einige weitere Gesichtspunkte vorgebracht, unter anderm betonte Herr Hager unter Zustimmung aller Anwesenden, daß das Ausfuhrverbot nur für die Kriegszeit erbeten wird. Es wird beschlossen, Herrn Ditges eine Ueberarbeitung der Eingabe anheimzugeben und diese dann in der von Herrn Ditges für richtig erkannten Form abzusenden.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung gelangt die Eingabe einer niederrheinischen Papierfabrik zur Verlesung, die eine Aufhebung des Einfuhrzolles für Kartoffelmehl anstrebt. Die Eingabe führt aus, daß bereits die Preise für eine ganze Anzahl von Rohstoffen der Papierfabrikation erheblich angezogen haben und daß nun auch eine außergewöhnliche Steigerung des Preises für Kartoffelmehl eingetreten ist. Dazu komme die Frachtverteuerung, da ostdeutsche Stärke nicht mehr zu Wasser an den Rhein komme. Die Eingabe nimmt an, daß infolge der starken Einkäufe von Kartoffeln durch die Militärverwaltung die Preise in die Höhe geschnellt sind, und glaubt, da die Kartoffelernte in Holland sehr gut ausgefallen sei, daß es den Papierfabriken im Rheinland bei Aufhebung des Einfuhrzolles von 10 Mk. auf die 100 kg möglich wäre, ihren Bedarf an Kartoffelmehl vorteilhaft aus Holland zu decken.

In der Aussprache zu dieser Eingabe wird bemerkt, daß gerade eine Anzahl niederrheinischer Papierfabriken noch eine große Menge deutschen Kartoffelmehls zu dem vor Kriegsausbruch geltenden Preise abzunehmen haben. Der Verein der Stärke-Interessenten in Deutschland hat auf eine in dieser Sache an ihn gerichtete Anfrage mitgeteilt, daß die Stärkeindustrie sich der Aufhebung des Einfuhrzolles auf Kartoffelmehl widersetzen müsse, daß aber ein Anziehen der Preise für Kartoffeln und Kartoffelmehl in erster Linie durch die in diesem Jahre nicht so gut ausgefallene Kartoffelernte zu erklären ist.

*) Inzwischen hat eine Versammlung aller Angehörigen des Papierfaches in dieser Angelegenheit im Papierhaus am Freitag, 30. Oktober, stattgefunden, über welche wir an anderer Stelle berichten.

Digitized by Google

Herr Dr. Cohn empfiehlt, die Eingabe, selbst wenn sie nur geringe Aussicht auf Erfolg habe, weiterzugeben, da Kartoffelmehl auch Nährstoff sei, also seine freie Einfuhr nicht nur den Papierfabriken, sondern dem gesamten Volk zugute käme.

Es wird beschlossen, die Eingabe dem Verein Deutscher Papierfabrikanten zu übermitteln, der es übernimmt, in dieser Angelegenheit eine Rundfrage zu veranstalten und dann erneut an den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach heranzutreten.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung gelangt ein Antrag derselben niederrheinischen Papierfabrik auf Anstrebung ermäßigter Bahntarife für Rohstoffe der Papierfabrikation nach dem Rheinlande zur Besprechung. Diese Eingabe verweist besonders auf die Verteuerung der Frachten infolge Fortfalls des Seeverkehrs. Der Kriegsausschuß hält die Eingabe für aussichtslos, da die Eisenbahnen ohnehin große Ausfälle haben, und einzelne Gegenden nicht bevorzugt werden dürften.

Unter Punkt 7 der Tagesordnung, Verschiedenes, regt Herr Bergmann an, eine Satzung für den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach festzulegen und zum Vergleich die Satzung des Kriegsausschusses der deutschen Industrie heranzuziehen.

Der Kriegsausschuß beschließt entsprechend und bittet Herrn Bergmann, eine Satzung vorzubereiten.

Es wird den Mitgliedern empfohlen, ihnen befreundete Aktiengesellschaften darauf hinzuweisen, daß sie in ihren Geschäftsberichten usw. alle Ausführungen vermeiden sollten, aus denen unsere Feinde Nutzen ziehen könnten.

Verschiedene Mitglieder des Kriegsausschusses haben bei ihren Versuchen, Papierunterwäsche im Kriegsministerium zu zeigen, gefunden, daß das Kriegsministerium dieser Wäsche kein Interesse entgegenbringt. Dieser Eindruck ist, wie von anderer Seite betont wird, unzutreffend, jedoch ist es dem Kriegsministerium nicht leicht, unter den sehr vielen ihm zugesandten und in der Mehrzahl unzureichenden Proben Geeignetes zu finden.

Eine Buntpapierfabrik hat angeregt, dafür zu wirken, daß die Einfuhr von Rohpapier und Farben nach Belgien verboten wird. Der Kriegsausschuß verweist auf seinen Beschluß in der Frage der freien Papiereinfuhr nach Belgien in seiner 12. Sitzung (s. Nr. 43, S. 1078). Ebensowenig wie Aufhebung des belgischen Zolles könne der Ausschuß das Verbot der Einfuhr nach Belgien zurzeit befürworten.

Es wird vor sogenannten Korrespondenzbureaus, die sich zur Vermittelung von Briefen nach dem Ausland anbieten, zu Vorsicht gemahnt.

Niederschrift der 14. Sitzung vom Mittwoch, den 28. Oktober 1914, im Papierhaus zu Berlin.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, Generalsekretär Ditges, Georg Elsner, Assessor Feibelsohn, Siegmund Ferenczi, Franz Francke, Ludwig Frank, Dr. L. Hagelberg, Eugen Hager, Carl Hofmann, Emil Jacobsohn, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Dr. Kubatz, Lüderitz, Direktor Reuther, Carl Schartiger, Kommerzienrat F. Steinbock, E. Wegener, G. Wübben.

Entschuldigt fehlten die Herren: Dr. Hankwitz, Paul Theodor Richter.

Vor dem Eintritt in die Tagesordnung gab Herr Bergmann dem Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach Mitteilung von dem am Tage der Sitzung erfolgten Hinscheiden des Herrn Paul Pniower-Berlin und gedachte der Verdienste des Verstorbenen um das Papierfach. Auf Aufforderung des Herrn Bergmann erhoben sich die anwesenden Mitglieder des Kriegsausschusses zu Ehren des Verstorbenen von ihren Sitzen.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung:

Eingänge.

Zunächst wurde über die schon in früheren Sitzungen besprochene Eintragungsfähigkeit des Eisernen Kreuzes als Warenzeichen verhandelt. Herr Max Krause hob hervor, daß diese Frage nur durch Entscheidung des Patentamtes hätte geklärt werden können, er hätte deshalb die Eintragung des Eisernen Kreuzes als Warenzeichen für seine Firma beantragt. Diese Eintragung wurde durch nachstehende Entscheidung abgelehnt.

Das Eiserne Kreuz als Warenzeichen!

Der Zeit entsprechend ist das Eiserne Kreuz unzählige Male als Drucksache oder als Verzierung von Waren in unserm Fache gebracht worden. Es ist von einzelnen Firmen der Versuch gemacht worden, auf Grund angeblicher Zeichenrechte die Benutzung des Eisernen Kreuzes zu verbieten und so ein Zeichen zu monopolisieren, das in dieser bewegten Zeit unbedingt der Allgemeinheit vorbehalten bleiben muß.

Um einwandfrei die Nichtschutzfähigkeit des Eisernen Kreuzes als Warenzeichen festzustellen und um einen diesbezüglichen rechtskräftigen Beschluß des Kaiserlichen Patentamtes herbeizuführen, hat die Firma Max Krause das Zeichen für sich selbst beim Kaiserlichen Patentamt angemeldet. Diese Anmeldung ist rechtskräftig vom Patentamt zurückgewiesen worden.

Gründe.

In dem Bescheide vom 14. August 1914, abgedruckt im „Blatt für Patent-, Muster- und Zeichenwesen", Band XX, Seite 281, Nr. 183, ist allgemein zum Ausdruck gebracht worden, daß Worte und Darstellungen, die auf die gegenwärtigen kriegerischen und politischen Ereignisse Bezug haben, nach § 1 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen vom 12. Mai 1894 von der Eintragung in die Zeichenrolle ausgeschlossen seien. Zu diesem Standpunkt leitet die Erwägung, daß es in einer Zeit wie der jetzigen für jeden, der mit dem Warenhandel zu tun hat, nahe liegt, seine Waren mit Kennworten oder Darstellungen zu versehen, die jenen Ereignissen entnommen sind. Die Benutzung solcher Worte und Darstellungen bei der Ausstattung und Feilhaltung der Waren entspringt einem tiefen patriotischen Bedürfnisse, den Beweis dafür liefern die zahlreichen Anmeldungen von Zeichen dieser Art.

Ist dem aber so, dann werden auch die Abnehmer der Waren in solchen Worten und Darstellungen nur einen Ausdruck treuer vaterländischer Gesinnung, aber nicht einen geschäftlichen Hinweis auf die Ursprungsstätte der Waren erblicken.

Demnach entbehren Worte und Darstellungen der gekennzeichneten Art der zum Begriffe des Warenzeichens gehörigen Unterscheidungskraft. Sie gehören der Allgemeinheit und können dieser nicht durch den Zugriff eines Einzelnen entzogen werden.

Digitized by Google

Nun besteht das angemeldete Zeichen aus dem Bilde des Eisernen Kreuzes von 1914 in einer Umrahmung von Eichenzweigen. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß das Kreuz der kennzeichnende Bestandteil des Bildes ist. Dieses, als Kriegsauszeichnung für den Feldzug 1914 erneuerte Eiserne Kreuz ist das herrlichste, hervorstechendste Sinnbild echten patriotischen Empfindens. Auf das Bild dieses Kreuzes finden die obigen Erwägungen in erster Linie und in vollem Umfange Anwendung.

Die Anmeldung war daher, wie geschehen, zurückzuweisen.

Kaiserliches Patentamt.

Abteilung I für Warenzeichen: gez. Dr. Jüngel. L. S.: Ausgefertigt: gez. Irrling, Kanzleisekretär.

Ein gewerbliches Unternehmen hätte sich allerdings die Umrisse des Eisernen Kreuzes als Warenzeichen eintragen lassen. Es handelt sich aber nicht um das Eiserne Kreuz selbst, sondern nur um die Linien desselben, deren Verwechselung mit dem Eisernen Kreuz als ausgeschlossen gelten müßte, zumal in dieser Zeit, in der man bei derartigen Warenzeichen auf die kleinsten Einzelheiten zu achten gewöhnt wäre. Er selbst würde sich nach wie vor des Eisernen Kreuzes ohne Rücksicht auf die Einsprache anderer Firmen als Warenzeichen bedienen.

Die Versammlung erkannte diesen Standpunkt als berechtigt an und beschloß, den übrigen beteiligten Kreisen ein gleiches Vorgehen zu empfehlen.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung:

Feldpost und Papierindustrie.

Herr Dr. Kubatz berichtete über eine Unterredung, die an demselben Tage mit dem Staatssekretär des Reichspostamtes, Sr. Exzellenz Herrn Kraetke, im Beisein der Herren Ministerialdirektor Kobelt und Geheimer Oberpostrat Röthe stattgefunden hätte. Diese Ausführungen wurden durch Mitteilungen der gleichfalls an der Unterredung beteiligten Herren Direktor Kraemer und Generalsekretär Ditges sowie durch Berichte des Herrn Max Krause über seine Erfahrungen anläßlich einer Kraftwagenfahrt zu den im Felde stehenden Truppen ergänzt.

Ueber diesen Bericht und über die Ausführungen des Herrn Staatssekretärs des Reichspostamts fand eine sehr eingehende Aussprache statt. Es wurde folgender Beschluß gefaßt:

1. Die Versammlung vom 30. Oktober 1914 soll unter allen Umständen stattfinden.
2. Als Berichtserstatter wurden ernannt die Herren Dr. Kubatz (als Hauptberichterstatter), Direktor Kraemer und Max Krause.
3. Zu der Versammlung soll ein Stenograph zugezogen werden.
4. Der Versammlung soll ein Beschlußantrag vorgelegt werden, mit dessen Ausarbeitung Herr Generalsekretär Ditges beauftragt wurde
5. Ein aus den Herren Bergmann, Ditges, Hager, Kraemer und Kubatz bestehender, mit dem Recht der Zuwahl ausgestatteter Ausschuß soll eine Denkschrift herausgeben, woraus der Verlauf der Versammlung, die gehaltenen Reden, der gefaßte Beschlußantrag sowie die in Betracht kommenden Teile der Feldpostdienstordnung und die hierzu noch erlassenen Bestimmungen ersichtlich sind. Für die Tages- und Fachpresse soll der Ausschuß eine kurze Darstellung des Ganges der Verhandlungen bereithalten.

Es wurde ferner festgestellt, daß die Anmeldung der Versammlung beim Oberkommando für die Marken schon erfolgt ist. Besonders wurde noch Stellung zur Frage der Verpackung der Feldpostpakete genommen, die nach einem Erlaß des Herrn Staatssekretärs des Reichspostamtes nur durch Einschlagen in Leinwand erfolgen soll. Ein Vorschlag des Herrn Hager, wonach bestimmte Papier- und Pappengattungen zur Verpackung der Feldpostsendungen zugelassen werden sollen, wurde angenommen.

Bei dieser Gelegenheit wurde von allen Rednern hervorgehoben, daß den im Felde stehenden Truppen gar nicht genug Liebesgaben, namentlich wollene Unterkleidung, geschickt werden könnten. Jedes Mitglied des Kriegsausschusses sollte innerhalb seines Kreises dafür wirken, daß dieser vaterländischen Pflicht von allen Seiten nach Möglichkeit Folge geleistet würde.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung:

Verschiedenes.

1. Eine vom Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach an das Reichsamt des Innern gerichtete Eingabe betreffend die Aufhebung des Ausfuhrverbotes für Malerfarben hat Erfolg gehabt.

2. Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie hat dem vom Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach aufgestellten Grundsatze betreffend die Vergebung von Staatsaufträgen zugestimmt.

3. Die Eingabe betreffend die Einziehung von Forderungen im Auslande ist noch nicht abgegangen, weil ihr Bedenken völkerrechtlicher Art anscheinend noch entgegenstehen. Ueber diesen Punkt fand eine längere Aussprache statt. Einstimmig war man aber der Ansicht, daß eine Eingabe von derartiger Bedeutung in allen Punkten vor ihrer Absendung gründlich geklärt werden müßte. Der Vorsitzende des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach, Herr Bergmann, und der Berichterstatter, Herr Direktor Reuther, werden sich nochmals mit den Sachverständigen der Handelskammer zu Berlin ins Benehmen setzen.

4. Der Verein deutscher Briefumschlagfabrikanten hat durch seinen Schriftführer an den Kriegsausschuß ein Schreiben gerichtet, wonach der in der Niederschrift der Sitzung vom 21. Oktober 1914 erwähnte Brief an die Eisenbahndirektion Hannover von dem Kriegsausschuß mißverständlich aufgefaßt worden wäre. Der Kriegsausschuß glaubte aus dieser Zuschrift keinen Grund entnehmen zu sollen, seinen Standpunkt zu ändern.

5. Eine in Kattowitz ansässige Firma des Papierfachs beschwerte sich über verschiedene Schwierigkeiten im Verkehr von Oberschlesien mit den besetzten russischen Gebieten. Der Kriegsausschuß beschloß, der Firma zu erwidern, daß derartige Fragen örtlicher Art nicht zu seiner Zuständigkeit gehörten.

6. Seitens verschiedener Mitglieder des Kriegsausschusses wurde angeregt, eine wiederholte Eingabe an die Oberpostdirektion Berlin mit dem Antrage zu richten, das Fernsprechverzeichnis auch diesmal wieder herauszugeben. Die bisher von der Oberpostdirektion Berlin gegen die Herausgabe vorgebrachten Gründe wären nicht stichhaltig.

Digitized by Google

Eine derartige Eingabe wurde beschlossen; außerdem wurde beschlossen, daß sich ein aus den Herren Wübben, Lüderitz und Hager bestehender Ausschuß zur Oberpostdirektion begeben und dort vorstellig werden möchten.

7. Schließlich fand noch eine Aussprache über Vergeltungsmaßregeln deutscherseits gegenüber dem Raube deutscher Patente durch England statt; es wurde beschlossen, diese Frage der Tagesordnung der nächsten Sitzung vorzubehalten.

Der Vorsitzende, Herr Bergmann, schloß die Sitzung mit Worten des Dankes an die erschienenen Mitglieder des Kriegsausschusses um 7¼ Uhr.

Der Vorsitzende:
Carl Rudolf Bergmann.
Der derzeitige Schriftführer: Ditges.

Kundgebung gegen das Versagen der Feldpost.

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach hatte für Freitag, den 30. Oktober, die Angehörigen des Papierfaches zu einer Kundgebung gegen das Versagen der Feldpost in das Papierhaus eingeladen, da die Klagen über die Beförderung der Postsachen ins Feld durch die Feldpost, über Verluste und Beschädigungen von Briefen, Postkarten und sonstiger Sendungen nicht verstummen wollen. Es ist aber unbedingt notwendig, unsern Truppen Liebesgaben zuzuführen, um die Leistungsfähigkeit derselben zu erhöhen und zu erhalten, die naturgemäß auch leiden muß, wenn die Nachrichten von daheim ausbleiben.

Vor Einberufung der Versammlung hatte sich der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach mit Herrn Staatssekretär Kraetke ins Einvernehmen gesetzt und 3 Mitglieder des Ausschusses waren von diesem empfangen worden. Diese Kommission hat auch die Sammelstellen Berlin der deutschen Feldpost eingehend besichtigt und hierdurch in der Besprechung mit Herrn Staatssekretär Kraetke alle die Schwierigkeiten kennen gelernt, die sich der Arbeit der Feldpost entgegenstellen.

Diese Schwierigkeiten wurden denn auch in der Versammlung gebührend gewürdigt, wie auch wiederholt darauf hingewiesen wurde, daß das Publikum selbst oft durch unrichtige oder ungenaue Adressen und durch schlechte Verpackung Verzögerungen in der Beförderung oder Verluste von Sendungen verschulde. Auch geben die schwierigen militärischen Adressen oft Veranlassung zu Ungenauigkeiten, so daß Verzögerungen entstehen.

Den Hauptbericht erstattete Herr Generalsekretär Dr. Kubatz, dem die Herren Direktor Hans Kraemer und Fabrikbesitzer Max Krause als Mitberichterstatter zur Seite standen.

Die Berichterstatter sowie namentlich auch die sich aus der Versammlung meldenden Redner, die vielfach einen schärferen Ton anschlugen, stellten fest, daß die Feldpost den ihr erwachsenen schwierigen Aufgaben bisher nicht in jeder Hinsicht gerecht wurde, wenn auch ihre Leistung in der letzten Zeit eine Steigerung erfahren hat. Die Klagen über zu engherzige Anwendung der Feldpostdienstordnung (die noch aus dem Jahre 1870 stammt) und den bureaukratischen Geist, der im Reichspostamt herrscht, fanden beredten Ausdruck.

Auf den Einwurf, daß die Eisenbahn im Gegensatz zu der Feldpost zur Zufriedenheit arbeite, wurde der Kommission des Kriegsausschusses von Herrn Staatssekretär Kraetke entgegnet, daß die Eisenbahn vom ersten Tage der Mobilmachung an einheitlich von der Militärbehörde verwaltet wurde.

Bei der Besprechung kam auch der Wunsch zum Ausdruck, daß in die Reichspost mehr kaufmännischer und organisatorischer Geist einziehen und dieselbe mehr Fühlung mit Handel und Industrie nehmen möge.

Zugegeben wurde, daß die Beförderung der Feldpost bis an die Etappen zufriedenstellend sei und daß ein beträchtlicher Teil der hervorgehobenen Mängel erst dann entsteht, wenn die Sendungen bei den Feldpostexpeditionen angelangt oder von diesen zur Weiterbeförderung ausgeliefert sind.

Die Versammlung war vor allem der Ansicht, daß die Organisation der Feldpost ausgebaut werden müsse. Sie darf auch nicht bei der Division enden. Es wurde schließlich ein aus den Herren Rudolf Bergmann, Dr. Alfred Kubatz, Direktor Kraemer, Dr. Martin Cohn, Generalsekretär Ditges, Fabrikbesitzer Max Krause, Verlagsbuchhändler Hillger und Syndikus Hager bestehender Ausschuß ernannt, der die Forderungen der Versammlung in folgendem Schlußantrag zusammenfaßte:

„Die bisherigen Leistungen der Feldpost haben zu schweren und berechtigten Klagen der Angehörigen unseres Feldheeres und ihrer Anverwandten wie auch fast der gesamten Industrie, des Handels und der Presse geführt. Die Versammlung richtet an den Herrn Staatssekretär des Reichspostamtes das dringende Ersuchen, sofort und energisch mit allen irgend zu Gebote stehenden Mitteln auf die Beseitigung der Mißstände und auf den Ausbau der Organisation der Feldpost bedacht zu sein. Die Feldpost soll die Sendungen schnell und zuverlässig befördern. Pakete bis zu 500 Gramm sind ständig oder zum mindesten jede zweite Woche zuzulassen. Fünf-Kilogramm-Pakete müssen von Zeit zu Zeit, besonders frühzeitig für Weihnachten, zum Versand ins Feld angenommen werden; für ihre Verpackung sollen nicht nur Umhüllungen von Leinwand, sondern auch solche von festem und ausreichend widerstandsfähigem Papier oder starke Pappkartons mit und ohne Hülle verwandt werden dürfen.

Der Absender muß aber auch für genaue Adresse und sorgfältige Verpackung, der Verkäufer des Packstoffes für geeignete Ware sorgen. Sendungen, die nicht ordnungsmäßig adressiert und verpackt sind, soll die Post sofort bei der Aufgabe zurückweisen."

Dieser Antrag ist dem Reichskanzler, dem Stellvertreter desselben sowie dem Staatssekretär des Reichspostamtes mit einer ausführlichen Begründung übermittelt worden.

Die Lumpenausfuhr aus Deutschland verboten.

Der Reichsanzeiger vom 29. Oktober enthielt folgende Bekanntmachung:

Verboten ist u. a. die Ausfuhr und Durchfuhr von Woll-Lumpen, Tuchleisten der statistischen

Digitized by Google

Nr. 543a und Leinen-, Baumwollen- usw. Lumpen (Papierlumpen) und allen übrigen zur Papierbereitung dienenden Abfällen von Gespinstwaren und dergl. (alten Netzen, altem Tauwerk, alten Stricken, alten Weberlitzen aus Garn, zur ursprünglichen Bestimmung nicht mehr verwendbar) der statistischen Nr. 543b.

Berlin, 29. Oktober 1914.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Delbrück.

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach hatte in seiner Sitzung vom 21. Oktober auf Antrag des Herrn Generalsekretärs Ditges beschlossen, die Regierung um das Verbot der Lumpenausfuhr zu ersuchen.

Verlängerung des schwedischen Moratoriums.

Das Moratorium in Schweden, welches am 31. Oktober ablief, wurde für Schuld ans Ausland abermals verlängert, und zwar bis 1. Januar 1915. A.

Bedeutende Erhöhung der Filzpreise.

Wir erhielten folgende Zuschrift:

„Infolge ganz abnormer Steigerung der Rohmaterialien beschloß unsere Vereinigung am 26. Oktober eine sofort in Kraft tretende Erhöhung der Mindestpreise von durchweg 50 Prozent.

Hochachtungsvoll

Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten."

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Abschwächung des Geschäftes hat auch in der vergangenen Woche angehalten. Wieder ist eine gewisse Müdigkeit und Unlust eingezogen, und zurückgestellte Bedenken in die Gestaltung des Wirtschaftslebens tauchen wieder auf. Zu dieser Stimmung trägt bei, daß die Erzeugung sich weiter geordnet hat. Die Betriebe können in größerem Umfange als bei Beginn des Krieges ihre Tätigkeit fortsetzen. Dadurch ist die Suche nach Aufträgen stärker geworden und das drückt auf den im gewöhnlichen Umfange nicht aufnahmefähigen Markt. Die Käufer werden dadurch unsicher und sind vielfach der Ansicht, daß die derzeitigen Preislagen sich nicht werden aufrecht erhalten lassen. Das erzeugt natürlich eine vergrößerte Zurückhaltung, die sich in der jetzigen Zeit doppelt fühlbar macht. Man rechnete damit, daß wenigstens die Stoffe, die dem Massenverbrauch dienen, durch die Vorbereitungen für das Weihnachtsgeschäft eine stärkere Inanspruchnahme erfahren würden. Bis jetzt jedoch ist diese Erwartung nicht eingetroffen. Man verspricht sich für Empfehlungen im weiteren Umfange wohl keinen Erfolg. Dies Versagen berechtigter Erwartungen bringt Enttäuschungen mit sich und lähmt die Unternehmungslust. Die lange hinausgeschobenen Entscheidungen auf den hauptsächlichen Schlachtfeldern tragen dazu bei, die geübte Zurückhaltung weiter bestehen zu lassen. Würde auf einem dieser Schlachtfelder eine Entscheidung zu unsern Gunsten erfolgen, so würde das zweifellos zu einer stärkeren Belebung der Geschäftstätigkeit beitragen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Im allgemeinen sind die Preise des sizil. Schwefels noch ungefähr dieselben geblieben. Indem die Bank- und Diskontzinsen, auch Kriegsversicherung, sich etwas erhöht haben, sind auch infolgedessen etwas höhere Notierungen eingetreten. Im übrigen ist die Stimmung fester geworden infolge belangreicher weiterer Nachfrage in Rohschwefel als auch in Raffinaden seitens des Großhandels und div. Industrien. Sizil. Ausfuhrgeschäfte gaben nach Deutschland und Oesterreich fast ausschließlich Schwefel nur via Genua-Venedig ab und wird auch von den beteiligten Nehmern durchschnittlich so bezogen. Die Verschiffungen für diese Staaten nach den Hafenplätzen Amsterdam und Rotterdam sind eben noch sehr unsicher und stehen Verkäufer resp. Käufer dieserhalb für dahin lieber davon ab. Schwefelraffinaden werden immer noch bedeutend angekauft cif. Genua-Venedig von Pulverfabriken Deutschlands und Oesterreichs zur Herstellung von Schießpulver und div. Sprengstoffen.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.25
» » » » IIIa » » »	10.10
» » » » IIIa ous » »	10.—
» » » » IIIa buona » »	9.90
Sizil. Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	10.95
» » » » br. inkl. Sack	11.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.85
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	12.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.20
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.50
» Rohschwefel gem. » » » »	11.40

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten, wenn dahin neutrale Gelegenheit sich findet. Ferner jetzt besser: nach eingehenden Anfragen bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	11.70
» » gemahlen » 5/8 »	13.55
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12 80
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.75
» » » » » » » I	5.50
» » » » » » » II	4.75
» » » » » » » III	4.50
» » » » » » » IV	4.25
» » » » » » » V	3.75
» » » » » » » VI	3.70
» China Clay weitere Nuancen 3.65 bis zu	3.20
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.15

Digitized by Google

Prima	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	11.70
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	62.50—65.50
»	» Natron, kristall.	52.50—55.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.65
»	» » gemahlen » »	5.95
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.10
»	» » » » gut	4.75
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.05
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	10.85
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	20.75
»	» » 60/62% » » »	18.75
»	Walkererde für Papierfabr. in Säcken	5.05

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten, wenn dahin neutrale Gelegenheit sich findet.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Hierfür lauten die heutigen Notierungen wie folgt B. Rm. 30.—, D. 30.50, E. 31.—, F. 31.50, G. 32.—, H. 32.50, alles per 100 Kilo netto, inkl. Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent bei Abnahme.

Terpentinöl. Bei Bezug mit Genehmigung der Behörde ist die heutige Forderung Rm. 115.— per 100 Kilo netto, inkl. Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz.

Sachsen.

Die wirtschaftliche Lage ist im allgemeinen, wenn man den Kriegszustand berücksichtigt, zufriedenstellend. Es beginnt immer mehr Leben ins Geschäft einzuziehen. Von diesen Anregungen wird auch das Papier- und Pappengeschäft mit berührt. Die Beschäftigung in den Betrieben nimmt einen lebhafteren Anlauf, hoffentlich entwickelt sich das Geschäft in der bisherigen Weise weiter. Die Kohlenzufuhr wird durch den Mangel an Güterwagen sehr erschwert, was natürlich sehr störend wirkt. Die Wasserkräfte haben bis jetzt ausgehalten. Durch die fortdauernden Niederschläge ist sogar der Wasserstand der Flüsse wieder sehr gestiegen, so daß noch sehr viel Wasser unbenutzt fortläuft.

Süddeutschland.

Das Geschäft in Rotationspapieren entspricht den Erwartungen noch keineswegs; die Bestellungen lassen auch im Vergleich zu den letzten Monaten erheblich zu wünschen übrig; allem Anschein nach hofft man, nach Wiederaufnahme des erweiterten Eisenbahnverkehrs seitens der Papierfabriken schnell und reichlich mit dem erforderlichen Papier versorgt werden zu können. Es dürfte dies ja auch zutreffen, denn die Lagervorräte bei den Werken sind reichliche und Preisveränderungen sind ja auch nicht zu erwarten. Für die Werke ist es allerdings mißlich, weil sie nicht wissen, wie sie disponieren sollen; anderseits aber kann man es dem Großhandel und den Verbrauchern auch nicht verübeln, wenn sie sich nicht binden wollen, weil man nicht wissen kann, wie sich die wirtschaftlichen Verhältnisse nach dem Kriege gestalten werden. Die Zeitungsdruckereien haben insofern durch den Krieg sehr zu leiden, als die Anzeigen sehr zurückgegangen sind, so daß man auch hier sehr sorgfältig kalkulieren und sich vor Uebereilungen hüten muß. Auf den süddeutschen Papierholzversteigerungen herrschte zwar bisher gute Kauflust für Fichtenschleif- und Zellulosehölzer, doch hat man sich im großen ganzen entschieden vor Preistreibereien in acht genommen, weil man eine Aufwärtsbewegung nicht rechtfertigen kann. Die Preise für Fichtenschleifhölzer erfuhren verschiedentlich Abschläge bis zu 2 Mk. für das Festmeter. Die Holzschleifereien unterhalten durchweg kleinen Betrieb, wiewohl sie über gute, ausreichende Betriebswässer verfügen; die Tatsache, daß sie umfassende Vorräte besitzen, stimmt sie vorsichtig. Hier und da werden schon wieder lebhaftere Abrufe auf Holzstoffabschlüsse gemeldet; die Papierfabriken wollen sich reichlicher eindecken, um später nicht in Verzug zu kommen. Vom Pappenmarkt wird etwas mehr Lebhaftigkeit gemeldet. Grund hierzu dürfte die langsame Besserung in der Konfektion, sowie die Möglichkeit gewesen sein, größere Pakete an die Truppen schicken zu können. Durch das Weihnachtsgeschäft werden auf jeden Fall die Absatzverhältnisse für Pappen bessere werden, ebenso die Aussichten für Packpapiere. Im großen ganzen war für Packpapiere ein ruhiges Geschäft zu verzeichnen. Bessere Zellstoffpapiere hatten durch die Massenversendungen von Liebesgaben ein verhältnismäßig gutes Absatzfeld. In den Preisen ist keine Aenderung zu verzeichnen. Für holzschliffreie Papiere ist das Weihnachts- und Neujahrsgeschäft leider noch nicht recht spürbar; es sind einige Neuheiten mit Bezug auf den Krieg herausgekommen, doch greift der Handel noch nicht recht zu. Auf jeden Fall bleibt das Geschäft auch in holzhaltigen und in Kunstdruckpapieren recht beschränkt. Man macht sich mehr und mehr mit dem Gedanken vertraut, daß in besseren Sachen auf dem Gebiete des Kunstdruckes sich doch noch die geschäftliche Regsamkeit zeigen werde, wenn dieser Monat noch weiter vorangeschritten sein wird. In holzfrei Schreib und Druck hat das Geschäft schon einige Anregungen erhalten, besonders holzfrei Schreib griff der Handel auf, weil die Vorräte sich langsam erschöpfen, eine Eindeckung zu günstigen Bedingungen gegenwärtig aber noch sehr gut möglich ist. Die Buckdruckereien sind noch schwach beschäftigt und infolgedessen bleibt auch die Nachfrage nach holzfrei Druck noch schwach, obschon gesagt werden kann, daß sich verschiedentlich schon die Anfänge einer Besserung zeigen.

Schlesien.

Im Monat Oktober hat sich in der Papierfabrikation nicht viel geändert. Die Wirtschaftslage hat sich etwas gebessert. Der Holzeinkauf ist ruhig, nur von den Zellulosefabriken wird erreichbares Holz hereingenommen. Die Wasserschleifereien arbeiten noch immer sehr eingeschränkt, da für den Stoff kein Absatz vorhanden ist. Die Lage der Pappenfabrikation ist dieselbe wie im Vormonate. Die Produktion hat etwas zugenommen, jedoch nur unbeträchtlich. Durch das Einsetzen der Kampagne in der Zuckerindustrie bekamen die hierfür in Frage kommenden Fabriken wieder Aufträge und werden wohl bis Neujahr beschäftigt bleiben. Die Druckpapierfabriken arbeiten nach wie vor sehr eingeschränkt, wogegen Braunholz-

Digitized by Google

und Tauenpapiere etwas mehr gefragt werden. Auch in farbigen Papieren aller Art ist die Lage etwas besser als im Vormonat.

Skandinavien.

Holzstoff. Die von manchen skandinavischen Schleifereien erwartete gesteigerte Nachfrage, namentlich von England, ist ausgeblieben, so daß das Geschäft keine Belebung erfuhr. Die Preise sind unverändert niedrig, obgleich die Produktion infolge andauernd ungünstiger Wasserverhältnisse, namentlich in Norwegen, eine recht geringe ist und somit nur wenig Holzschliff zurzeit disponibel ist.

Zellulose. Im September wurden größere Partien von England zu sehr hohen Preisen gekauft. Anscheinend fürchteten die englischen Papierfabriken, daß eine Stockung in den Zufuhren eintreten würde und sicherten sich deshalb zu teils phantastischen Preisen größere Quantitäten, namentlich ungebleichter, starker Sulfit-Zellulose. Seitdem ist das Geschäft aber wieder gänzlich ruhig geworden und die Preise erfuhren einen merklichen Rückgang, d. h. kehrten zu einer normalen Basis zurück. In den Ostseehäfen dürfte die Schiffahrt in diesem Jahre frühzeitiger als sonst geschlossen werden, da das Fahrwasser dort infolge des jetzigen geringen Dampferverkehrs besonders schnell zufrieren wird. In dieser Erwartung suchen verschiedene Zellstoffabriken die noch unverkauften Quantitäten nunmehr zu placieren und zeigen sich bereit, den Abnehmern im Preise entgegenzukommen. Das Geschäft verlief bisher schleppend.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Baienfurt. Von den vorgeschlagenen 10 gegen i. V. 12 Prozent Dividende sollen zunächst nur 5 Prozent ausgeschüttet, dagegen die weiteren 5 Prozent sowie die Tantieme des Aufsichtsrats und der Direktion von 78 347 Mk. vorerst zurückgestellt werden. Bei 1 008 000 Mk. Aktienkapital und 787 719 Mk. (806 400 Mk.) Hypothekenschulden betragen die Kreditoren 187 244 Mk. (284 318 Mk.) und die Akzeptverbindlichkeiten 40 000 Mk. (0). Demgegenüber werden an Bar, Wechsel, Effekten und Bankguthaben 75 936 Mk. (102 767 Mk.), an Debitoren 303 836 Mk. (281 702 Mk.) und an Vorräten 930 358 Mk. (1 013 445 Mk.) aufgeführt. Avale erscheinen mit 170 483 Mk. (187 000 Mark). Die Reserven enthalten unverändert 400 800 Mark.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel b. Chemnitz. Wir waren im verflossenen Geschäftsjahre voll beschäftigt. Die Erzeugung hat die gleiche Höhe wie im Vorjahre erreicht, dagegen ist der Versand erheblich zurückgeblieben, weil ein beträchtlicher Teil der gefertigten Papiere zu den festgesetzten Lieferzeiten nicht abgenommen wurde und zur späteren Abforderung auf Lager genommen werden mußte. Infolgedessen ist unser Papiervorrat angewachsen und unser Kredit stark angespannt worden. Die hohe Zinsenlast, welche wir schon immer zu tragen hatten, ist dadurch aufs neue gesteigert und der durch Verteuerung der Zellulose, die im letzten Jahre noch mehr wie im Vorjahre zur Geltung gekommen ist, und besonders durch Steigerung der Löhne und höhere Aufwendung für Reparaturen schon sehr geschmälerte Fabrikationsgewinn in Verlust verwandelt worden. Dieser beträgt 32 280,65 Mk. und erhöht sich um 88 125,29 Mk. Abschreibungen auf 120 405,94 Mk. Dazu 138 317,40 Mk. Verlustvortrag aus 1912/13, so daß 258 723,34 Mk. Gesamtverlust sich ergibt, welcher auf neue Rechnung vorzutragen ist. Auf Wasserfiltration und Zweiggleis-Anlage haben wir Abschreibungen nicht vorgenommen, weil alle Kosten für Instandhaltung über Reparaturkonto gebucht wurden und deren Zeitwert höher ist als der heutige Buchwert. An Zugängen haben wir zu verzeichnen: auf Gebäudekonto für ausgeführte Gewölbe 2313,23 Mk.; auf Maschinenkonto für 1 Eichhornholländer, 1 Mischholländer, 1 Rotationswickler, Bogenführung an 1 Kalander, 1 Pumpe, 1 Schnellregler für Papiermaschine I 40 373,51 Mk.; auf Utensilien- und Gerätekonto für verschiedene Anschaffungen 4504,35 Mk.; auf Reserveteilekonto für 1 Reservewalze und andere Teile 1934,20 Mk.; auf Geschirrkonto für 1 Pferd 1000 Mk.; insgesamt 50 125,29 Mk. Die gesetzlichen Beiträge zur Fabrikkrankenkasse 3541,76 Mk., zur Invalidenversicherung 2409,96 Mk., zur Unfallversicherung 3619,20 Mk., zur Angestelltenversicherung 1896 Mk., betrugen insgesamt 11 466,92 Mk. Für Reparaturen wurden 38 782,28 Mk. aufgewendet und aus dem Betriebe gedeckt. Durch Ausbruch des Krieges wird die gesamte Papierindustrie hart betroffen. Aller Export ist vollständig lahm gelegt. Wenn wir auch nicht direkt am Export beteiligt sind, so werden wir doch in Mitleidenschaft gezogen durch einige Großabnehmer, die unser Papier weiter verarbeiten und das Fertigfabrikat ausführen. Unser Betrieb, der nach der Mobilmachungs-Erklärung zunächst ganz eingestellt werden mußte, weil fast sämtliche Aufträge zurückgezogen wurden, hat zwar nach Verlauf von 14 Tagen in halbem Umfange wieder aufgenommen werden können, so daß wir mit allen Maschinen tagsüber zu arbeiten vermögen. Die Betriebskosten werden aber dadurch, daß wir des Nachts stillstehen müssen und nur auf die halbe Leistung der Maschinen gegen sonst kommen, derart verteuert, daß wir mit erheblichem Verlust arbeiten. Hierdurch werden unsere an und für sich knappen Mittel weiter geschmälert. Dadurch und durch die allgemein eingetretene Kreditentziehung erscheint der Fortbestand der Fabrik erheblich gefährdet, wenn es nicht gelingt, neue Mittel zu beschaffen.

Patentpapierfabrik zu Penig. Die Geschäftsergebnisse des Berichtsjahres 1913/14 waren befriedigende, nur unwesentlich blieb das Erträgnis gegen das noch in die Hochkonjunktur gefallene Vorjahr zurück. Der Gewinn würde somit die Verteilung einer Dividende in der gleichen Höhe, wie in den Vorjahren, gestattet haben, wenn inzwischen nicht der Krieg ausgebrochen wäre mit den schweren Opfern, die er auch unserm Unternehmen auferlegte. Da schon in den ersten Tagen der Mobilmachung jeder Bahnverkehr aufhörte, die Abnehmer auch die vorher erteilten Aufträge zurückzogen und ein großer Teil unserer Arbeiter zu den Fahnen einberufen wurde, so sahen wir uns gezwungen, unsere Werke vorübergehend still zu legen. Damit das neue Geschäftsjahr nun aber

Digitized by Google

nicht allein betroffen werde von diesen, durch den Krieg verursachten Ausfällen und Verlusten und von den Aufwendungen für Notstandsbeihilfen, welche wir den Familien der in unsern Diensten stehenden Feldzugsteilnehmern und ebenso unsern zeitweise erwerbslosen Arbeitern nicht versagen mochten, so erwarten wir zuversichtlich, daß unsere Aktionäre diesen Umständen Rechnung tragen und sich damit einverstanden erklären, anstatt der von uns ursprünglich beabsichtigten Dividende von 12 Prozent, nur eine solche von 9 Prozent zur Verteilung gebracht zu sehen. Wir hoffen, dadurch in die Lage zu kommen, mit Hilfe unserer Reserven die schon entstandenen und noch weiter entstehenden Schädigungen und Verluste auszugleichen, damit wir nach dem Friedensschlusse, wenn der jetzt nur zurückgedrängte, dann aber sicher neu zu erwartende stärkere Bedarf eintritt, wieder mit Vollkraft einsetzen können.

Die Bilanzzugänge des letzten Geschäftsjahres sind die folgenden: Arealkonto 36,50 Mk.; Gebäude- und Fundamentekonto 16 294,36 Mk.; Wasserkraftkonto für kleine Bauten 904,25 Mk., davon dem Erneuerungs- und Dispositionsfonds entnommen 904,25 Mk.; Höllteich-Wasserleitungskonto für Vergrößerung der Kläranlagen 2719,17 Mk.; Maschinenkonto für Neuanschaffung von Maschinen und Apparaten 77 204,86 Mk., davon dem Erneuerungs- und Dispositionsfonds entnommen 2965,12 Mk. = 74 239,74 Mk.; Reservebestandteilekonto 10 499 Mk.; Geräte- und Utensilienkonto 7887,63 Mk.; Feuerwehr-Utensilienkonto 416,50 Mk.; Gasanstaltkonto 4045,43 Mk.; Reisewitzkonto 4235,70 Mk.; Wolkensteinkonto für verschiedene Bauten und Anschaffungen 12 476,74 Mk.; Wilischthalkonto für Entlüftungsanlagen, Ausbauten im Holländersaal, Stofffänger, Anschaffung von Maschinen 81 394,51 Mk., davon dem Erneuerungs- und Dispositionsfonds entnommen 14 132,63 Mk. = 67 261,88 Mk.; König-Friedrich-August-Heim-Konto 434,85 Mk.; Reinzugang 200 547,50 Mk. Von dem, vom Vorjahre übernommenen Erneuerungs- und Dispositionsfonds in Höhe von 30 000 Mk. wurden 11 998 Mk. wegen eines inzwischen behobenen Dampfmaschinendefektes in Wilischthal verrechnet und die verbleibenden 18 002 Mk., wie aus obiger Zusammenstellung ersichtlich, auf die Bilanzzugänge abgeschrieben. Der Reservefonds I ist mit 300 000 Mk. in statutengemäßer Höhe erfüllt. Das Guthaben des Reservefonds II belief sich am 30. Juni 1914 auf 700 000 Mk. Beide Reservefonds summieren also am Ende des Geschäftsjahres mit 1 000 000 Mk. Der Spezial-Reservefonds (Reservefonds III) stand am 30. Juni 1914 mit 50 000 Mk. zu Buch. Das Effektenkonto stellte sich bis 30. Juni 1914 auf 163 309,75 Mk. Das Kautionskonto ist belastet für 25 500 Mk. Diese Wertpapiere sind als Sicherheiten bei Behörden hinterlegt und stehen mit 36 177,80 Mk. zu Buch. Die Kosten für Instandhaltung der Maschinen und Gebäude sind in gewohnter Weise aus dem Betriebe bestritten worden. Die Ausgaben unserer Wohlfahrtskassen beliefen sich im letzten Geschäftsjahre bei der Arbeiter-Pensionskasse für laufende Unterstützungen auf 12 220,50 Mk., Arbeiter-Witwen- und Waisenkasse für laufende Unterstützungen auf 7764 Mk., Beamten-Pensionskasse für laufende Pensionen auf 8067,60 Mk. = 28 052,10 Mk. An Steuern und Abgaben hatten wir zu entrichten 60 620,16 Mk., davon kamen für die Zentrale 47 663,17 Mk., für die Filialen 12 956,99 Mk. zur Verbuchung. Der Wehrbeitrag, welcher in einer Post beglichen wurde, belief sich auf 9012 Mk. Unsere Fabrik-Krankenkassen zu Penig und Wilischthal erforderten bei 2 Prozent der Gesamterhebung der gezahlten Arbeitslöhne als gesetzlichen Beitrag 6452,31 Mk. Die Berufsgenossenschaft besteuerte uns mit 14 346,25 Mk. Die Invalidenbeiträge beliefen sich auf 8142,48 Mk., so daß wir für öffentliche Lasten 98 573,20 Mk. aufzuwenden hatten. Unsere Beteiligung an der Leipziger Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik (Bugra) verursachte 6341,24 Mk. Unkosten, welche über Gewinn- und Verlustkonto abgebucht wurden.

Als Besitzer der Wasserkraft des Muldenflusses in Penig beteiligten wir uns mit einem Kostenbeitrage von 3000 Mk. an den vom sächsischen Staate in die Hand genommenen Vorarbeiten für Talsperren im oberen Muldenlaufe. Auch diese Ausgabe ist aus dem Gewinn des Vorjahres bestritten und über Gewinn- und Verlustkonto abgebucht. Die für ein Nachtragspatent zum Diana-Patent aufgewendeten 1130 Mk. sind durch die Abschreibung in gleicher Höhe ausgeglichen. Die Bilanz ergibt nach Verrechnung der Abschreibungen von 280 000 Mk. einen Reingewinn, einschließlich 124 522,11 Mk. Vortrag aus dem Vorjahre, von 703 457,62 Mk. Mit Zustimmung des Aufsichtsrates beantragen wir folgende Verteilung: Rückstellung für Erneuerungs- und Dispositionskonto 30 000 Mk., Rückstellung für Talonsteuer-Reserve-Konto 3000 Mk. = 33 000 Mk., bleiben 670 457,62 Mk.; ab 4 Proz. erste Dividende 120 000 Mark, bleiben 550 457,62 Mk. Vertragsgemäße Gewinnanteile für Direktion und Beamte 86 840 Mk., satzungsgemäße Gewinnanteile für den Aufsichtsrat 25 556 Mk. = 112 396 Mk., bleiben 438 061,62 Mk. Zuweisung an die Arbeiter-Pensionskasse 20 000 Mark, Zuweisung an die Arbeiter-Witwen- und Waisenkasse 20 000 Mk., Zuweisung an die Beamten-Pensionskasse 10 000 Mk., für anderweite Arbeiter-Wohlfahrtszwecke 17 600 Mk., für Prämien an Arbeiter-Jubilare, welche 25 bzw. 50 Jahre in Diensten der Firma stehen, 12 300 Mk., für Wiederauffüllung des König-Friedrich-August-Heim-Betriebsfonds 2771,64 Mk., 5 Prozent Superdividende 150 000 Mk. = 232 671,64 Mk., verbleiben 205 289,98 Mk. als Vortrag auf neue Rechnung. Die Gesamt-Dividende würde also 9 Prozent = 27 Mk. für die Aktie betragen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altona. Die Tapetenfabrik „Hansa", Iven & Co., Altona, bekannt durch ihre Außenseiterstellung zu dem früheren Tapetentrust, ist jetzt unter Staatsaufsicht gestellt worden, weil der größte Teil des in dem Unternehmen arbeitenden Kapitals sich in englischen Händen befindet.

Aschaffenburg. Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg. Fabrikdirektor Curt Staebe, Aschaffenburg, ist als stellvertretendes Vorstandsmitglied bestellt.

Dresden. Unger & Hoffmann, Aktiengesellschaft, Fabrik photographischer Papiere, in Dresden. Der Direktor Johann Paul August Guido Bierling ist nicht mehr Mitglied des Vorstandes.

— Papierstoffwerk, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Dresden: Der Sitz der Gesellschaft ist nach Rheindürkheim verlegt worden.

Düsseldorf. Rheinische Buntpapier-Fabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, hier. Der Ehefrau Paul Aurin, Ina, geb. Brade, hier, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß sie in Gemeinschaft mit dem Geschäftsführer Paul Aurin oder mit einem der Prokuristen Stumpf und Schulte-Hemmnis vertretungsberechtigt ist.

Forst, Lausitz. Paul Saade, Pappengroßhandlung, zu Forst (Lausitz). Der bisherige Inhaber Kaufmann Paul Saade zu Forst ist gelöscht und als Inhaberin die Frau Kaufmann Elsa Saade, geb. Schulz, zu Forst eingetragen. Der Uebergang der

Digitized by Google

im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch die Frau Saade ausgeschlossen.

Freiburg (Breisgau). Ferdinand Flinsch, Papierfabrik, Freiburg. Persönlich haftende Gesellschafter der Firma Risler & Cie., Freiburg, sind jetzt Dr. Emil Risler, Fabrikant, Freiburg, und Hermann Kuenzer, Fabrikant in Herzogenrath.

Oberweistritz, Kreis Schweidnitz. Papierfabrik Oberweistritz, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Durch Beschluß des alleinigen Gesellschafters vom 14. Oktober 1914 ist der Hauptsitz der Gesellschaft nach Oberweistritz, Kreis Schweidnitz, verlegt.

Pforzheim-Dillweißenstein. Papierfabrik Weißenstein, A.-G., in Pforzheim-Dillweißenstein: Die Prokuristen Hermann Raab und Rudolf Geiger, Kaufleute in Pforzheim-Dillweißenstein, wurden vom Gericht als stellvertretende Vorstandsmitglieder für die im Felde stehenden Vorstandsmitglieder Julius Voß und Fritz Frisch bestellt.

Ragnit. Zellstoffabrik Ragnit, Aktiengesellschaft in Ragnit: Das Vorstandsmitglied Anton Jeglitsch aus Ragnit ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Solingen. Brangs & Heinrich, Papiergroßhandlung, Solingen. Dem Kaufmann Gustav Bosinius in Solingen ist Prokura erteilt. Die dem Kaufmann Hugo Lauterjung in Solingen erteilte Prokura ist erloschen.

Stettin. Louis Lindenberg, G. m. b. H., Dachpappenfabrik in Stettin. Der Kaufmann Johannes Wolff in Stettin ist zum Geschäftsführer bestellt; seine Prokura ist erloschen.

Strelitz. Unter der Firma F. W. Möller, Papierwarengroßhandlung, wurde Schloßstraße 23 ein Spezialgeschäft für Tüten und Beutel jeder Art sowie Rollen-, Pack- und Einschlagpapiere und Kartonnagen eröffnet.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Biberist (Schweiz). Für das Rechnungsjahr 1913/14 wird von der Papierfabrik Biberist eine Dividende von 6 Proz. (gegen je 10 Proz. in den drei Vorjahren) vorgeschlagen. Die Dividende soll jedoch erst auf einen späteren Termin, wenn die Geschäftslage wieder eine günstigere sein wird, zur Auszahlung gelangen.

Deutsch-Landsberg (Steierm.). Deutsch-Landsberger Papierfabriken A.-G., Zweigniederlassung der in Wien bestehenden Hauptniederlassung. Kollektivprokura des Alfred Tschira ist gelöscht. Kollektivprokura ist erteilt dem Robert Roeder, Direktor.

Göteborg (Schweden). Als Tochterfirma der grossen Holzstoff- und Papierausfuhrhandlung Ekman & Co., hier, wurde Aktiebolaget The Ekman Foreign Agencies Ltd. mit 180 000 Kr. Aktienkapital gebildet, um im Auslande Einkaufs- und Verkaufsagenturen zu treiben. Der Vorstand besteht aus Konsul Joh. E. Ekman und seinem Prokuristen Olof Kjellström und Carl Ekman. A.

Graz (Steierm.). Leykam-Josefsthal, Aktien-Gesellschaft für Papier- und Druck-Industrie. Hauptniederlassung mit den in Wien, Prag und Budapest bestehenden Zweigniederlassungen. Kollektivprokura ist erteilt dem Alfred Meissner, technischem Zentraldirektor in Graz.

Rechberg (Kärnten). Neu eingetragen wurde die Firma Zellulose- und Papierfabrik Rechberg, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Gegenstand des Unternehmens ist die Erwerbung und der Betrieb der unter der Firma „Papier- und Zellulosefabrik Rechberg P. Krieghammer & Co.", bisher in Rechberg, betriebenen Unternehmung. Höhe des Stammkapitals ist 500 000 Kr. Geschäftsführer ist Julius Krieghammer, Inspektor der Donaudampfschiffahrts-Gesellschaft in Wien I, Heiligenkreuzerhof. Vertretungsbefugt ist der Geschäftsführer.

Auf dem Felde der Ehre blieb in Nordfrankreich

Herr Dr. Wilhelm Helwig

Oberleutnant der Reserve

Mitglied unserer Verwaltungsdirektion und geschäftsführender Direktor, vordem Mitglied des Vorstandes der Zellstofffabrik Waldhof in Mannheim.

Wir verlieren in dem Gefallenen einen geschätzten Mitarbeiter und Kollegen, dem wir ein ehrendes Andenken bewahren werden.

Mannheim, Oktober 1914
Pernau, Livland

Russische Aktien-Gesellschaft Zellstofffabrik Waldhof in Pernau (Livland)

Digitized by Google

Vestfossen (Norwegen). Aktieselskabet Vestfos, Zellulosefabrik, Sulfit- und Papierfabrik, wurde rekonstruiert (vgl. Heft 15. S. 449). Das Aktienkapital beträgt 915 000 (früher 1 230 000) Kr., wovon 725 000 Kronen eingezahlt sind. Direktor ist Sverre Solberg, Den Vorstand bilden Grosshändler Th. Schjelderup, Kristiania. Konsul Haldor Larsen und Werkbesitzer H. Berg, Slemdal, die schon dem alten Vorstand angehörten, sowie Disponent Eivind Lyche in Sandviken. A.

Todesfälle.

Berlin. Am 28. Oktober verstarb hier Herr Paul Pniower, Teilhaber der von ihm gegründeten Papier- und Pappengroßhandlung in Berlin, erster Vorsitzender des Vereins Berliner Papier-Großhändler und der Freien Vereinigung der Berliner Pappen-Großhändler.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Fabrikbesitzer Friedrich Wilhelm Kiel, Oberleutnant d. Res. im Pionier-Bataillon Nr. 4. Geschmückt mit dem Eisernen Kreuze, ist er seinen bei Arras erhaltenen Wunden im Lazarett erlegen. Herr Kiel war Mitbesitzer der Holzschleifereien Oker, Okertal und Schleeke, sowie Gesellschafter und Mitarbeiter der Druckpapierfabrik Oker.

Von den Angestellten der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in Berlin, sind bisher im Kriege gefallen: Werk Cosel: Kalanderführer Johann Bartetzko; Werk Odermünde: Chemiker Wilhelm Mosel aus Penig (Sachsen); Kesselreiniger Hermann Vollmann aus Frauendorf bei Stettin; Arbeiter Gustav Domann, Besitzer des Eisernen Kreuzes.

Brände.

Sundsvall. In der Sulfitfabrik Nyhamns-Cellulosa-Aktiebolag brannten zwei Magazine mit Gasreinigungsmasse, zirka 2000 Tonnen Masse im Werte von 60 000 Kr., nieder. Die Fabrikgebäude wurden gerettet. Das Zerstörte war versichert. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz.

Der Mitinhaber der Firma G. Baerwaldt, Papier- und Zellulosefabrik in Pulverkrug, Herr Rudolph Baerwaldt, Führer der 1. leichten Munitionskolonne des 6. Garde-Feld-Artillerie-Regiments, hat auf dem Kriegsschauplatz im Osten das Eiserne Kreuz verliehen erhalten.

Das Eiserne Kreuz wurde Herrn Leutnant Willy Metzger am 19. Oktober für besondere Tapferkeit vor dem Feinde verliehen. Herr Metzger ist ein Sohn des Papierfabrikbesitzers Paul Metzger in Bruchsal und dient im Infanterie-Regt. Nr. 111.

Für eine besondere freiwillige Leistung erhielt Herr Carl Wendler jr. aus Hopfgarten, Post Scharfenstein i. Erzgeb., das Eiserne Kreuz.

Von den im Felde stehenden Angehörigen der Firma Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in Berlin W. 35, Potsdamer Straße 122a/b, wurden durch das Eiserne Kreuz ausgezeichnet: Das Mitglied des Vorstandes, Hauptmann und Kompagniechef (Regierungsrat a. D.) Hasse, der zugleich auch das österreichische Verdienstkreuz mit Kriegsdekoration erhielt; Leutnant d. Res. Dr. Hans Remmler (Chemiker); Leutnant d. Res. Paur (Ingenieur);

Vollständige
Papiermaschine

von Rührbütten bis Rollapparat, 2200 mm Siebbreite, Siebpartie und drei Pressen, fast neu, Trockenapparat, etwa 100 qm Heizfläche, Feuchtglätte, Kühlapparat, Satinierwerk, kompletter Antrieb, einschließlich solider Betriebsdampfmaschine, wird wegen Anschaffung einer breiteren Maschine **zum Verkauf gestellt.** — Auf der Maschine wurden mittelfeine Papiere gearbeitet.

— Nähere Auskunft erteilt —

H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schl.
5612

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung ::
Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Unteroffizier d. Res. Lauber (Dipl.-Ingenieur); Oberleutnant und Adjutant von Altrock und Leutnant d. Res. Dr. Grzimek.

Das Eiserne Kreuz erhielten: Herr E. Offenheimer, Sohn des Kommerzienrats Ph. Offenheimer in Okristel, der gleichzeitig wegen hervorragender Tapferkeit vor dem Feinde zum Offizier befördert wurde. — Herr A. Zenetti, Betriebsleiter der Schaeuffelenschen Papierfabrik in Heilbronn a. N., Leutnant d. Res. — Herr Papierfabriksbesitzer Hermann Krum in Göppingen, Rittm. d. L., Mitglied des Kais. freiw. Automobilkorps, dem Generalkommando des XII. Armeekorps zugeteilt. — Herr Ernst Glatz, Dr.-Ing., Leutnant d. Res., aus Neidenfels. — Herr Georg Haindl, Leutnant d. Res., aus Augsburg.

Preissteigerung für Papierholz in Schweden. Da in England infolge der gesperrten Zufuhr aus Rußland ein empfindlicher Mangel an Grubenholz herrscht, das für die englische Kohlenindustrie unentbehrlich ist, sind in Schweden, das gegenwärtig eine besonders lohnende Holzwarenausfuhr nach England treibt, die Pitpropspreise stark gestiegen. Dies hat für manche schwedische Holzstofffabriken, die keine eigenen Wälder besitzen, zur Folge gehabt, daß sie für Papierholz bedeutend erhöhte Preise zahlen müssen. A.

Kaiser-Wilhelm-Jubiläums-Stiftung Hohenzollernschloß Abenberg. Der Arbeitsausschuß der Stiftung teilt uns mit, daß, so anerkennenswert auch die für die Stiftung eingegangenen Beträge sind, die nötigen Mittel dennoch bei weitem nicht erreicht worden sind. Die Stiftung bezweckt die Einrichtung des Hohenzollernstammschlosses Abenberg als Veteranenheim. Sie erfüllt somit einen der Zwecke des Roten Kreuzes. Sie enthält aber auch eine dankbare Anerkennung für die geradezu unvergleichliche Haltung unseres allverehrten Kaisers Wilhelm II. als Friedensfürst vor dem Kriege und als Held während des Krieges. Die Stiftung bittet deshalb, schnell und reichlich zu geben und die Spenden an die Deutsche Bank, Depositenkasse C, Berlin, Potsdamer Straße 134a, zu richten.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Ein Kalander
2300 mm Arbeitsbreite
2450 mm Walzenlänge, achtwalzig, Ständer eingerichtet für 10 Walzen, Friktionsantrieb auf der unteren Walze, kurze Zeit, aber tadellos in Betrieb gewesen, eingerichtet für höchste Geschwindigkeit, wegen Anschaffung einer breiten Papiermaschine für unkalandrierte Papiere übrig geworden, wird sofort und billig verkauft. Anfragen erbeten an
H. FÜLLNER
Warmbrunn i. Schles.

Kraftverbrauch beim Mahlen von Halb- und Ganzzeug
von **Arnold Rehn**
Separatabdruck aus „Der Papier-Fabrikant". Mit 2 Abbildungen, 10 Tabellen und 22 Diagrammen im Text und auf 2 Tafeln — **Preis 2,— Mark**
Zu beziehen von
Otto Elsner, Verlagsgesellsch. m. b. H., Berlin S. 42

Treckenfilze
unverbrannt, in Rollen,
kauft
Heyno Nitzsche
Markranstädt, Sachs.

Papiersäcke
aus Oelpapier mit Einlage, 100 kg Mehl fassend, gesucht. Angebote unter **S 318** an **Invalidendank, Braunschweig.**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 13. November 1914** **Heft 46**

Inhalt:

Seite		
1113—1116	Der Papierer und Papierfärber	
1118—1124	Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1116—1118	Le papetier et le teinturier de papier	
1118—1124	Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1116—1118	The paper and paper dyer	
1118—1124	Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea	

Der Papierer und Papierfärber.

Von Abraham a Santa Clara. (Nachdruck verboten.)

Der volkstümliche Wiener Sittenlehrer Abraham a Santa Clara, dessen originelle Redeweise und Wortspielreichtum zur sprichwörtlichen Berühmtheit wurde, besonders durch die seinem Vorbilde nachgeschaffene Kapuzinerpredigt in Schillers „Wallensteins Lager", hat auch eine Serie von Abhandlungen für die verschiedenen Stände und Professionen verfaßt, wozu der bedeutende Kupferstecher Christoph Weigel die Kupferstiche lieferte, die teilweise auch in den „Hauptständen" desselben Verlegers verwertet sind. Es ist wohl nicht ohne Interesse zu vernehmen, daß der berühmte Altmeister humorvoll gewürzter Redeweise auch den Ständen der Papierer, der Papierfärber und der Buchbinder besondere Abhandlungen gewidmet hat. Die Standesrede für die letztere Gruppe mag vielleicht einer mit einer kirchlichen Feierlichkeit verbundenen Veranstaltung der Wiener Buchbinder ihren Ursprung verdanken, weil in dieser Abhandlung die „eingerückte sittliche Lehre", die ja programmäßig bei allen Abhandlungen eingeflochten ist, etwas sehr stark in den Vordergrund gerückt ist. Die Abhandlung über die Papierfärber enthält viele Stellen, welche rein fachliche Angaben über die damalige Papiermacherei enthalten und welche ähnlich auch in den technischen Beschreibungen der Weigelschen „Hauptstände" zu finden sind; Abraham a Santa Clara oder sein Verleger Weigel haben diese Stellen teilweise wörtlich herübergenommen. Die Gleichnisse, Beispiele und Vergleiche, welche Abraham a Santa Clara herbeizieht, sind natürlich ganz aufs Papiergewerbe zugeschnitten und in spezielle Beziehung zu dem Berufsleben und dem Tätigkeitskreise dieser Branche gesetzt. Uns interessieren mehr als die moralischen Betrachtungen in diesen Standesreden die eigentlichen fachlichen Auslassungen, die uns darin begegnen. Sie mögen im nachstehenden in ihren wesentlichen Grundzügen wiedergegeben sein.

Es werden die Papierer zwar den Künstlern beigezählt, doch haben sie unter sich eine löbliche Ordnung und ein Geschenk für die Reisenden zu genießen, welche nicht nur in Deutschland, sondern auch durch ganz Europa allenthalben Arbeit finden. Wer eine Mühle überkommt, wird für einen

Digitized by Google

Meister erkannt; wenn er aber eine nur allein im Bestand zu nehmen (= mieten, pachten) begehrt, muß er solches mit Vorwissen der benachbarten Meister tun, wenn er nicht in Strafe und andere Ungelegenheiten verfallen will; so haben sie denn auch die Freiheit, sich untereinander selbst zu bestrafen und die Beklagten von vielen Meilen zu zitieren, und es muß der als schuldig Erklärte neben der ihm angesetzten Strafe auch die ihm aufgegangenen Unkosten noch dazu bezahlen.

Zum Papiermachen gehört nebst einem guten Vorrat an Lumpenmaterial, die gegenwärtig (1711) sehr teuer und nicht wohl zu bekommen sind, zuvörderst eine wohlangelegte Papiermühle; diese muß einen ziemlichen Raum und Umfang zu verschiedenen Gebäuen haben oder doch wenigstens so eingerichtet sein, daß neben dem Mühlwerk und der Werkstätte der Meister und die Gesellen ihre bequemen Wohnungen haben können. Auch muß man einen Stadel zu den Haderlumpen, eine besondere Stelle zu der Lumpenfäulung, eine Leimküche, Glättstube, ziemlich hohe und große Hängböden haben; vornehmlich wird aber zu solchem Mühlwerk ein großer und starker Wasserfluß erfordert, durch welchen die achteckigen Wellbäume durch Wasserräder umgetrieben werden; des Wellbaums Zwergarme heben die Klapperhämmer wechselweise auf und lassen sie in die darunter wohl eingerichteten Löcher auf die Lumpen fallen, zu welchen Löchern eine Wasserrinne gerichtet ist, daß das Wasser auf die Lumpen fließen und durch benötigte Abläufe wiederum abgelassen werden kann.

Was die Arbeit der Papiermacher anlangt, so werden die Lumpen, wenn sie in die Mühle gebracht werden, ausgesucht (die weißen Lumpen werden nämlich zu dem Schreibpapier, die bunten aber zu dem blauen sowie zu dem Makulatur- und Fließpapier verwendet), eingenetzt, aufeinandergelegt und der Fäulung überlassen, alsdann gehackt, eingefeuchtet, nochmals gehackt, gestampft, zusammengeschlagen und ertrocknet zum halben Zeug, ferner noch einmal gestampft zum ganzen Zeug, in die Butte getan und mit Wasser angemacht. Hernach wird mit der Form — welche in der gewünschten Größe der Bögen aus sehr engen, nach der Länge aneinandergemachten, oben und unten befestigten Drähten besteht, während in der Mitte das Zeichen (z. B. im Postpapier das Posthorn oder im Meiningischen Papier das Wappen mit dem halben Adler und Kreuz) aus ganz dicht gemachtem Drahte darauf zusammengeheftet ist — das Zeug aus der Bütte geschöpft, jeder Bogen auf einen besonderen Filz und dann auf einen Stoß zusammengelegt und unter die Presse gebracht, damit das Wasser recht davon komme; dann werden die Bögen auf die Stricke gelegt, geschält, geleimt, sortiert und die mangelhaften ausgeschlossen, geglättet und in Büchern zusammengerichtet, deren jedes 25 Bögen ausmacht und in Ries, wovon eines 20 Buch ausmacht, sodann in Ballen, deren jeder 10 Ries hält. Diese Bögen können dick und dünn und, je nachdem die Form eingerichtet ist, groß und klein, breit und schmal nach Belieben geschöpft werden, woraus dann der Papierunterschied entspringt; denn es ist entweder groß und ein Regal- oder Medianpapier, klares Postpapier, dickes Notenpapier, damit die fettgemachten Noten nicht durchschlagen, weißes ordinari Schreibpapier, etwas brauneres Konzeptpapier und ungeleimtes Druckpapier, welches alles aus weißleinenen Lumpen gemacht wird. Die wollenen Lumpen untereinander gestampft, geben das sog. blaue, grobe Fließ-, Lösch- und Einbindpapier, welch letzteres wohl geleimt sein muß.

Ausführlich verbreitet sich der Autor auch über die Segnungen der Erfindungen des Papiers; es sei nicht bestreitbar, daß das Handwerk der Papierer „der ganzen Welt höchst nützlich anstehe". Das Papier sei das nötigste und nützlichste Mittel zur Erlernung und Fortpflanzung aller rühmlichen Wissenschaften und Künste, unentbehrlich für den Druck der Bücher, der stummen Lehrmeister der Gelehrten; nach Theophilus Worten sei dies nützliche Werkzeug menschlichen Lebens der Schrein aller Künste und Wissenschaften, der Diener aller Regimenten, der Unterhändler alles Handels und Wandels, das zweite Gedächtnis menschlichen Gemüts, die dauerhafteste Säule eines unsterblichen Namens; und doch habe dieses hochwichtige Papier seinen Ursprung von schlechten Lumpen. Diese Beobachtung gibt unserm Abraham a Santa Clara Gelegenheit zu dem eigentlichen Hauptthema seiner Standesbetrachtung, nämlich zur Einfügung moralisierender Auslassungen, die aus der Anschauung der Papiermacherarbeit sich ergeben:

„Es ist fast nichts Verächtlicheres, Schlechteres und Wilderes als ein Fetzen, ein Hader, ein Lumpen, die man mit dem Besen auf die Gasse kehrt und die der Bauer als Vogelscheuche in den Garten hängt; gleichwohl wird aus solchen schlechten Fetzen und Fußhadern das edle, schöne, reine Papier, das auch die höchsten Monarchen sowohl in Händen als in Ehren halten. Was sind anders die armen, elenden Leute als verworfene, verachtete Fußhadern, welche oft auf öffentlicher Straße liegen müssen und denen in vielen Häusern nicht ein Winkel vergönnt wird. Aber Geduld, ihr bedrängten Tropfen, die

Digitized by Google

Welt macht aus Hadern das schneeweiße Papier und Gott wird euch als verachtete Fußhadern später bekleiden mit dem schneeweißen Kleid der Seligkeit. Das Blättlein wendet sich oft wunderbar; Lumpen und Hadern kommen auch zu Ehren." Den Prozeß der Wandlung der Lumpen zu reinem Papier vergleicht der Autor mit der Verklärung des menschlichen Leibes, von dem zu hoffen sei, daß ihn Gott wie reines Papier mit himmlischer Klarheit und unaussprechlicher Herrlichkeit beschreiben werde. Aehnliche Tendenz zeigt auch der Grundgedanke, der auf dem die Papierer-Abhandlung schmückenden Kupferstich in der gereimten Unterschrift zu finden ist. Die Abbildung stellt uns im Vordergrund und im Hintergrund die Hauptphasen der Papiererarbeit anschaulich vor Augen, in ähnlicher Weise, wie dies in Jost Ammans Holzschnitten von 1568 zu sehen ist. Während die Ammansche Abbildung Verse von Hans Sachs*) aufweist, die eine fachliche Beschreibung der auf dem Bilde gegebenen Papiererarbeiten enthält, ist auf dem Weigelschen Kupferstich die Unterschrift sinnbildlich gehalten. Sie lautet:

Der Papierer.

Es scheinet schlecht und dient doch recht.
Der alte Lumpen kommt durch Fleiß
Zum neuen Nutzen schön und weiß:
Sollst du, mein Herz, verächtlich bleiben?
Hervor aus altem Sündenstand
Ganz neu und rein, daß Gottes Hand
Auf dich mög' seinen Willen schreiben.

Zu weiteren Gleichnissen geben unserm Abraham a Santa Clara die Eigenschaften des Löschpapiers Veranlassung: „Neben verschiedenen Sorten und Gattungen des Papiers ist auch eines, das nicht zum Schreiben taugt, das Fließpapier; wenn man dieses zu einer nassen Schrift legt, so zieht es dieselbe an sich. Schreibst du z. B. die Worte darauf: „Schelm, Dieb" und legst alsdann das Fließpapier darauf, alsdann wirst du diese zwei Worte auch auf dem Fließpapier finden; dieses ist fast das Sinnbild einer bösen Gesellschaft; wer sich zu Gottlosen gesellt, der wird auch bald deren schlechte Sitten an sich ziehen."

Auch die Tätigkeit speziell der Papierfärber wird in ähnlicher Weise zu symbolischer Ausdeutung verwertet: „Nun gibt es auch die Profession à parte derer, die das Papier, wenn es schon gemacht worden, färben können, also zwar, daß es nicht allein rot, gelb, grün, gesprenkelt, sondern auch vergoldet aussieht, obwohl es nur ein Papier ist und die schmutzige Madame Lumpen zu einer Mutter hat, wodurch auf jene abgezielt wird, die nur mit Schein handeln, obwohl sie keinen (Heiligenschein) um ihren Kopf herum bekommen werden. Diese sind die Gleisner. Solche gleisnerische Menschen und falsche Heilige werden dann als warnendes Beispiel vor Augen geführt. Auch unter der Abbildung der Papierfärberei, die uns die damalige Technik dieses Geschäftes ersehen läßt, finden sich wieder Reime mit sinnbildlicher, zu der Tätigkeit der Papierfärber in Parallele gesetzter Tendenz:

Der Papierfärber.

Tugend hält den Glanz und die Farbe ganz.
Aus Lumpen ist das Papier gemacht;
Obgleich in schöner Farbe Tracht
Ein Bogen vor dem andern gleiset:
Prangt, Schöne, nicht mit Eurer Zier,
Ihr seid wie garstige Papier,
Das leichtlich Zeit und Tod zerreißet.

Programmgemäß will Abraham a Santa Clara auch die etwaigen Schwächen und Mängel der Stände und Professionen geißeln; gerade bei diesen Partien fühlt er sich in seinem ureigensten Element, wobei er mit dem Aufgebot vieler Wortspiele und Wortwitze seine anschauliche Kraft und die Ursprünglichkeit seiner volkstümlichen Redeweise zum vollen Durchbruch kommen lassen kann. Er hütet sich freilich stets, einen ganzen Stand für die Auswüchse einzelner verantwortlich zu machen und weist wiederholt darauf hin, daß eben gewissenlose Gesellen bei keiner Profession fehlen, so wenig wie man sich einen Garten ohne Brennessel, einen Jahrmarkt ohne Dieb, eine Küche ohne Scherben, eine Kirchweih ohne Rauferei, eine Schreibserei ohne Kleckserei, einen Marktflecken ohne Narrenhäusl denken könne. Und wie selbst am Himmel nicht lauter Fixsterne, sondern auch Irrsterne seien, so seien auch die Professionen nicht ohne Schwächen und Fehler. Auch die Papierer bekommen einige Hiebe ab; da aber die Zeiten, in denen Abraham a Santa Clara schrieb, ohnedies nicht mit den jetzigen zu vergleichen sind, brauchen wir dem originellen Mahner nicht böse zu sein, wenn er auch die Fehler mancher Papierer tüchtig durchhechelt; übrigens kommen die Papierer noch bedeutend glimpflicher weg, als andere Berufe.

„Die Papierer haben allezeit ihre Werkstatt bei dem Wasser, sie aber sind keine besonderen Liebhaber dieses Elements; denn ihnen ist Charta Bibula (Löschpapier) weit angenehmer beim Wein und Bier. Mit

*) Diese Hans Sachs'sche gereimte Beschreibung der Papiermacherei lautet:

Der Papyrer.

Ich brauch Hadern zu meiner Mül
Dran treibt mirs Rad deß wassers viel |
Daß mir die zschnite Hadern nelt |
Das zeug wirt in wasser einquelt |
Drauß mach ich Pogn | auff de filtz bring |
Durch preß das wasser darauß zwing
Dann henck ichs auff | laß drucken wern |
Schneeweiß und glatt, so hat mans gern.

Digitized by Google

Fetzen und Lumpen gehen sie zwar um; ob aber auch unter ihnen einige schlimme „Lumpen" anzutreffen sind, will ich desfalls keinen Anspruch tun. Gut wäre es, wenn sie alle auf die Weiße des Gewissens so genau täten achten, wie auf die Weiße des Papiers; aber zuweilen sind die Leute beschaffen wie die Bücher, deren selten eines ohne Eselsohr ist."

Aehnlich liest der beliebte Sittenredner auch den Buchbindern in einer besonderen, für diese Profession geschriebenen Standesrede die Leviten: „Der heilige Petrus Coelestinus soll im Bücherbinden sehr wohl erfahren gewesen sein, daher ist gar heilig zu glauben, daß er keine solchen Fehler begangen habe, wie einer oder der andere aus diesen Leuten; von allen redet man keineswegs. Etliche heften die Bücher zusammen so liederlich, daß die Blätter so bald abfallen, wie die Blätter von einem Buchbaum, denen die harte Herbstluft gleich den Rest gibt. Zuweilen findet man einen so sauberen Bruder, der nur ein halbes Jahr beim Handwerk war, der fängt an, für sich selbst zu stechen und fretten, aber leider ein jeder Stich ist fast ein Stichwort, so den Autoren des Buchs verdrießen kann; denn er gräbt oft dergestalt in die Schrift hinein, daß er die Buchstaben abzwickt, wie der Schmied die Hufnägel, oder er haust mit dem Schneideisen weit ärger als Petrus mit dem Säbel, mit dem er dem Malchus ein Ohr abstutzte. Einige sind wohl auch, welche teils aus Unerfahrenheit, teils aus Saumseligkeit die Bögen versetzen, oder aber es ist ein Geselle so ungeschlacht, daß er den eisernen Hammer gar zu unmäßig braucht, so daß nachmals der neue Druck gezwungenerweise die Farbe, die er unlängst genossen, wieder von sich geben muß, wodurch das ganze Buch fast unbrauchbar wird. Es wird auch zuzeiten mancher angetroffen, der zwar mit Cordeban (Corduan) kann umspringen, aber gleichwohl nicht cordebonisch im Gewissen, sondern vielmehr seine Seele in Schweinsleder eingebunden; ein solcher aber muß wissen, daß in Büchern die Clausuren oder Gesperre auf- und zugehen, in der Hölle aber eine Clausur sei, die ewig versperrt bleibt. Im übrigen sind unzweifelhaft sehr viele, ja, die meisten Buchbinder, die nicht allein einen goldenen Schnitt zu machen wissen, sondern auch einen goldenen Wandel führen und die Gebetbücher ebenso fleißig durchlesen, wie sie sie einbinden." Wie die Nützlichkeit des Papierergewerbes, so wird auch die des Buchbinderhandwerks rühmend hervorgehoben: „Denn in aller Wahrheit, nützlich über nützlich ist die Hand des Buchbinders, weil ein Buch ohne Bund nichts anderes ist, als ein Spiegel ohne Rahmen, ein Haus ohne Dach, eine Hacke ohne Stiel, ein Mensch ohne Kleid, ein Garten ohne Zaun, eine Stadt ohne Mauer, ein Roß ohne Sattel; der Bund macht erst, daß man ein Buch bequem lesen kann." Diese Anerkennung der Notwendigkeit der Buchbinderei mag die Leser oder Hörer aus dieser Profession etwas ausgesöhnt haben mit den Kraftsprüchen des derb-humorvollen Sittenpredigers.

Auch den Buchbindern ist ein Kupferstich gewidmet, der uns eine Buchbinderwerkstätte jener Zeit vor Augen führt. Die sinnbildliche Unterschrift lautet hier:

Der Buchbinder.

Gott merkt und lieset still, was man verblättern will.
Des Menschen Herz ist wie ein Buch:
Gott spannt es in die Kreuzespressen
Und heftet, wie er abgemessen,
Daran die Gnade für den Fluch.
Zuletzt will er, nach Schlag und Schneiden,
Dasselb' in gold'nen Segen kleiden.

Le papetier et le tenturier de papier.

Le Viennois Abraham a Santa Clara, qui vivait vers 1711, était connu pour l'originalité de ses propos et la richesse de ses jeux de mots. Il a écrit entre autres sur les diverses professions des traités renfermant aussi, en dehors de descriptions techniques des différents métiers, des allégories morales et des considérations éthiques.

Dans ses ouvrages il est fait aussi mention du métier de papetier dont il parle à peu près comme suit.

Les papetiers étaient comptés au nombre des artistes; dans leurs pérégrinations, ils avaient droit à un présent et pouvaient trouver du travail dans toute l'Europe. Le propriétaire d'un moulin à papier était considéré comme „maitre", mais un fermier était subordonné

The paper maker and paper dyer.

The Viennese Abraham a Santa Clara living about 1711 was well known owing to his original conversation and his wealth of plays upon words. Amongst other matters he has written articles on various callings, which contain moral parables and moral teachings besides purely objective descriptions of individual trades.

Paper making has been mentioned in these articles. The contents of the same is somewhat as follows:

Paper makers were counted amongst artists and when travelling had a right to a present and could find work anywhere in Europe. The owner of a mill was acknowledged to be master, but a lessee was under the masters in the neighbourhood. Expensive

Digitized by Google

aux „maitres" voisins. Pour la fabrication du papier, on employait les chiffons déjà si précieux à cette époque. Faisaient partie du spacieux moulin à papier, en dehors de locaux d'habitation pour le maitre et les compagnons, un magasin pour les chiffons et une place pour le pourrissage. Il devait exister en outre une salle de collage, une salle de lissage, de grands séchoirs élevés. L'essentiel était toutefois une force hydraulique suffisamment grande pour l'actionnement du moulin à pilons.

Le travail commençait par le triage des chiffons. Les chiffons blancs étaient employés pour le papier à écrire, ceux de couleur pour le papier d'impression et le papier buvard. Les chiffons étaient humidifiés, disposés en tas et soumis au rouissage. Ensuite, ils étaient hachés, humidifiés, hachés de nouveau, pilonnés et séchés comme demi-pâte. Puis on les pilonnait encore une fois pour les transformer en pâte raffinée, on les mélangeait dans la cuve avec de l'eau et on puisait des feuilles avec des formes de différentes grandeurs, avec ou sans filigranes. Chaque feuille était posée sur un feutre spécial, de nombreux feutres mis en tas et le tout exprimé à l'aide d'une presse. Enfin, les feuilles séchaient sur des cordes, étaient collées et lissées après avoir mis de côté les mauvaises feuilles. Cela fait 25 feuilles formaient toujours une main, 20 mains une rame et 10 rames une balle.

L'auteur prise ensuite l'utilité du papier pour répandre la science et l'art et déclare entre autres allégories que le papier est le pilier le plus solide d'un nom immortel.

Enfin, il compare les chiffons sales, de peu d'apparence, aux hommes méprisés qui, toutefois, ont du bon intérieurement, comme le papier noble et pur sort des chiffons jetés. Il compare aussi l'action du papier buvard avec la mauvaise société; celui qui a de mauvaises fréquentations en prend les mauvaises habitudes.

Il parle aussi des teinturiers de papier qui, non seulement teignent le papier, mais encore le dorent et conclut en disant que de même que le papier d'apparence dorée n'est qu'un simple papier, maint mortel affublé d'une auréole ne deviendra jamais un saint.

La plaisanterie n'y perd pas non plus ses droits. Bien que le papetier soit toujours en contact avec l'eau et travaille avec l'eau, il n'en est pas l'ami et préfère toujours le vin et la bière. Beaucoup sont comme les livres: il en est rarement un qui soit sans oreilles d'âne. Il taquine aussi le relieur à l'égal du papetier. Bien des gens ont enfermé leur âme dans une peau de cochon; le plus souvent toutefois, les relieurs savent non seulement faire une tranche dorée, mais encore mener une vie dorée et lisent les livres

rag material was even then required for paper making. To the spacious paper-mill belonged besides the living room for the master and the apprentices a store for the rags and a place for the fermenting process. In addition there had to be a size kitchen, a glazing room and large lofty drying attics. The principal thing was however sufficient water power for driving the stamps.

The work began with the sorting of the rags. The white were made into writing paper and the coloured into printing and blotting paper. The rags were moistened, spread out into layers and subjected to the rotting process. They were then chopped up, moistened, chopped again, stamped and dried as half-stuff. This was then stamped into whole-stuff, mixed with water in the chest and scooped with moulds of various size with and without watermarks. Each sheet was placed on a separate felt, and many felts were united into one pile and pressed with a press. The sheets were then dried on cords, sized, the bad sheets sorted out and glazed. 25 sheets were then formed into one book, 20 books into one ream and 10 reams were packed together in one bale.

The author then praises the usefulness of paper for spreading science and art and denotes it, besides other products, as the most permanent support of an immortal name.

Lastly, he compares dirty unsightly rags with despised human beings who however have hidden in them a good core, just as pure valuable paper is made out of rags which have been thrown away. He also compares the action of blotting paper with bad society; whoever goes into bad society adopts its bad habits.

He also mentions the paper dyers who not only colour the paper, but also gild it and adds the remark that as the paper looking like gold is nevertheless only simple paper, many go about with a halo who will never become a saint.

Jokes are also not omitted. Although the paper maker is constantly working at and with water he is no friend of it, but prefers wine and beer. Many people are like books which are rarely without dog's ears. Like the paper maker he also points fun at the book-binder. Many a one has bound his soul in pig's skin. But generally the book-binders knew not only how to make a gold cut, but also to lead a golden life and to read prayer books just as diligently as to bind them.

The usefulness of book-binding is likewise emphasised. A book without a binding is like a hoe without a handle; the binding alone enables a book to be read conveniently.

Digitized by Google

de prières avec autant d'application qu'ils les relient.

Il fait aussi ressortir l'utilité du métier de relieur: un livre non relié est comme une pioche sans manche; ce n'est qu'après avoir été relié qu'un livre est commode à lire. Ces appréciations de la reliure et de la fabrication du papier réconcilient le lecteur avec les sermons de l'auteur.

These remarks on book-binding and paper-making reconcile the reader with the moralizing sermon of the author.

Technische Auskünfte

Geschwindigkeitsregler für Papiermaschinen.

Antwort I auf Frage Nr. 879. Schnellregler zum Konstanthalten der jeweilig eingestellten Geschwindigkeit für Papiermaschinen sind wiederholt von der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft geliefert worden, und zwar in Leistungen von 50 bis über 300 PS. Die Leistungsgrenze selbst für die Lieferung dieser Apparate ist im übrigen unbeschränkt.

Man soll jedoch den Schnellregler nur dort verwenden, wo Unregelmäßigkeiten in der Zentrale, wie Frequenzschwankungen oder Spannungsschwankungen, vorliegen, resp. wo sehr feine Papiere hergestellt werden. Wenn auch die Betriebssicherheit durch Vervollkommnung der Apparate bei der Anwendung von Schnellreglern in jeder Beziehung ausreichend ist, so ist eine Komplizierung der Anlage hierbei nicht zu umgehen.

Infolgedessen sollte in jedem Fall die Frage eingehend geprüft werden, ob nicht mit den normalen elektrischen Antrieben eine für die herzustellende Papiersorte vollständig genügende Tourenkonstanz erzielt werden kann.

Die Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft hat über 375 derartige Antriebe geliefert, die zum allergrößten Teil auch ohne Schnellregler durch Anwendung besonderer und sehr einfacher Mittel den Ansprüchen in jeder Beziehung genügen.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 15. Sitzung am Mittwoch, den 4. November 1914, zu Berlin im Papierhaus.

Anwesend sind die Herren: Carl Rudolf Bergmann; Fritz Berliner; E. Buchholz; Dr. Martin Cohn; Rudolf Ditges; Georg Elsner; Dr. Feibelsohn; Siegmund Ferenczi; Ludwig Frank; Eugen Hager; Dr. Hankwitz; Geheimrat Dr. Carl Hofmann; Direktor Hans Kraemer; Max Krause; Dr. Kubatz; E. Lüderitz; Paul Theod. Richter; Schartiger; E. Wegener.

Mit Entschuldigung fehlen die Herren: Ashelm, Dr. Hagelberg und Schneider.

I. Eingänge. Der Vorsitzende, Herr Bergmann, teilt mit, daß diejenige Verlagsfirma, die eine vom Kriegsausschuß in der 13. Sitzung als unangebracht bezeichnete Scherz-Landkarte herausgegeben hat, sich über das Urteil des Kriegsausschusses beschwert habe. Der Kriegsausschuß hält seinen Standpunkt in dieser Angelegenheit aufrecht; denn die Gründe für die Auffassung des Kriegsausschusses sind ganz andere, als die von der Verlagsfirma angegebenen.

II. Die Bewegung gegen die Ansichtspostkarte als Feldpostkarte. Herr Syndikus Hager berichtet, daß ein Straßburger Professor sich in einem von verschiedenen Blättern auszugsweise wiedergegebenen Aufsatz dahin ausgesprochen hat, daß die vielbeklagten Mängel unserer Feldpost in der Hauptsache auf „das ganz sinnlose und massenhafte Schmieren von Ansichtskarten aller Art" zurückzuführen seien. Deshalb fordert der Professor: „Den Unternehmern, die zu ihrem Profit die Unmassen von Ansichtskarten ins Publikum werfen — vom Kaiser, dem Grafen Haesler usw., über hübsche Mädchenbilder bis zu albernen und unflätigen Verhöhnungen unserer Feinde —, denen gehörte das Handwerk gelegt!" Schließlich wird entweder Aufhebung der Portofreiheit oder die Nichtbeförderung der Ansichtskarten als Feldpostkarten verlangt. Herr Syndikus Hager weist noch darauf hin, daß diese Ausführungen u. a. von der „Magdeburgischen Zeitung" mit zustimmenden Bemerkungen übernommen wurden und empfiehlt eine entschiedene Gegenerklärung des Kriegsausschusses.

Herr Direktor Kraemer bemerkt zunächst, daß die von dem Straßburger Professor ausgesprochene Vermutung, daß die Mängel der Feldpost auf massenhafte Benutzung zurückzuführen seien, in striktem Gegensatz zu der kürzlich vom Herrn Staatssekretär Kraetke abgegebenen Erklärung stehe, daß von der Feldpost jeden Tag alles glatt aufgearbeitet werde. Natürlich könne unter diesen Umständen nicht die Benutzung der Ansichtskarten als Feldpostkarten für die Uebelstände im Feldpostverkehr verantwortlich gemacht werden. Im übrigen werde an höchster Stelle die Verwendung der Ansichtskarte als Feldpostkarte gewünscht, und die Herausgabe der verschiedenen Karten mit den Bildnissen unserer Heerführer sei auf direkte Anregung unseres Kaisers geschehen, der selbst auch sich der Ansichtskarte für seine privaten Mitteilungen bediene. Selbstverständlich müsse man die vereinzel-

Digitized by Google

ten häßlichen und geschmacklosen Erscheinungen unter den Ansichtskarten verurteilen; aber es bestehe ja auch eine sehr strenge amtliche Zensur. Bei dem herrschenden Nachrichtenhunger unserer Truppen habe gerade die Ansichtspostkarte eine wichtige Aufgabe zu erfüllen.

Herr Assessor Feibelsohn bittet, zu erwägen, ob man nicht durch eine Gegenerklärung unseres Ausschusses den Darlegungen des Straßburger Artikelschreibers eine unverdiente Beachtung schenkt. Es sei vielleicht ratsamer, von der ganzen Angelegenheit keine Notiz zu nehmen.

Herr Syndikus Hager schlägt folgende Gegenerklärung vor:

„Nach den vom Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach bei anderer Gelegenheit angestellten Ermittelungen sind die Mißstände bei der Feldpost auf ganz andere Ursachen zurückzuführen, als auf die Versendung von Ansichtskarten. Daß unter den Ansichtskarten sich manche unschöne und abstoßende Erzeugnisse des Bilddrucks befinden, soll nicht geleugnet werden; aber es ist eine sinnlose Uebertreibung, nun wegen dieser vereinzelten Ausnahmen die Verwendung der Ansichtskarten als Feldpostkarten überhaupt verbieten zu wollen. Viele Millionen von kurzen Mitteilungen von und nach dem Felde, die die jetzt so überaus wichtige und wertvolle Verbindung zwischen unsern Truppen und ihren Angehörigen und Freunden in der Heimat aufrechterhalten, würden zum Schaden beider Teile unterbleiben, wenn die Ansichtskarte im Feldpostverkehr fehlte. Ob die den Ansichtskarten anvertrauten Mitteilungen notwendig oder überflüssig sind, das zu entscheiden ist ausschließlich Sache des Absenders und Empfängers. Im übrigen leistet die Ansichtskarte heute durch Verbreitung von kriegerischen Darstellungen, von Abbildungen der leitenden Persönlichkeiten der Zeitgeschichte und von Sinnbildern der vaterländischen Erhebung sehr wertvolle Dienste, weshalb auch Seine Majestät der Kaiser die Herstellung einer Ansichtskarte mit seinem Bildnis und dem Ausspruch „Ich kenne keine Parteien mehr, sondern nur Deutsche", ferner die Herausgabe von Ansichtskarten mit den Bildnissen unserer Heerführer angeordnet hat. Von einem „Profit" der Unternehmer, denen deshalb das Handwerk gelegt werden müßte, kann keinesfalls die Rede sein. Die vielen Tausende von deutschen Kunstdruckanstalten, die heute Ansichtskarten herstellen, müssen jetzt fast durchweg auf einen Unternehmergewinn verzichten; die Herstellung der Karten dient vielmehr in der Hauptsache dazu, die Betriebe aufrechtzuerhalten und die vielen Tausende von Arbeitern und Angestellten und auch von Künstlern, die die Entwürfe für die Karten liefern, zu beschäftigen. Da die Ausfuhr von Postkarten (1913: 15½ Mill. Mk.) zum größten Teile abgeschnitten ist, ist der inländische Absatz erst recht eine Lebensfrage für die beteiligten Druckereien und deren Arbeiter und außerdem auch für die große Menge der Kleinhändler geworden. Es wäre im höchsten Grade unsozial, allen diesen Gruppen durch das Verbot der Verwendung der Ansichtskarten als Feldpostkarten Arbeit und Brot zu nehmen.

Der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach hätte von einem Mann im Range eines deutschen Universitätsprofessors nicht nur eine ernstere Prüfung aller dieser Verhältnisse, sondern auch eine würdigere Form seiner Meinungsäußerung erwartet." (Zustimmung.)

III. Bericht über die Kundgebung betreffend die Feldpost.

Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß die nach Schluß der Versammlung am 30. Oktober d. J. formulierte Erklärung dem Reichskanzler, dem Staatssekretär des Innern und dem Staatssekretär des Reichspostamts zugestellt worden ist. Der Reichskanzler, der sich im Hauptquartier befindet, hat die Erklärung noch am selben Tag durch den Tages-Kurier erhalten. Sodann berichtet Redner über die Aufnahme der Beschlüsse der Versammlung vom 30. Oktober seitens der Tagespresse. Das „Berliner Tageblatt" habe unsere Forderungen am nachdrücklichsten unterstützt. Schließlich empfiehlt der Berichterstatter, über die Mißstände im Feldpostverkehr auch eine Depesche an den Kaiser zu senden. Wenn diese Anregung auch in der Versammlung vom 30. Oktober abgelehnt worden sei, so müsse man bei näherer Prüfung doch darauf zurückkommen, um eine Besserung herbeizuführen. Auch die Einberufung einer allgemeinen Protestversammlung müsse ins Auge gefaßt werden.

Die Herren Elsner und Dr. Cohn sprechen sich gleichfalls für sofortige Absendung eines Telegramms an den Kaiser aus.

Herr Direktor Kraemer bittet, von diesem Telegramm für den Augenblick abzusehen, weil man sich schon an den Reichskanzler gewendet habe. Erst nach einiger Zeit sei es unter Umständen zweckmäßig, an den Kaiser zu depeschieren.

Die Versammlung beschließt, von der Kaiser-Depesche vorläufig abzusehen und gegebenenfalls später eine allgemeine Versammlung einzuberufen. Von der Eingabe an den Reichskanzler sollen auch dem Großen Generalstab und dem Kriegsministerium Abschriften übermittelt werden.

Auf Antrag des Herrn Dr. Cohn soll allen Rednern der Versammlung vom 30. Oktober das Stenogramm ihrer Ausführungen vorgelegt werden.

Bei diesem Punkt der Tagesordnung berichten einige Herren über ihre Erfahrungen betreffend die Leistungen der Feldpost in letzter Zeit. Eine dieser Mitteilungen, die in auffallendem Gegensatz zu einer Erklärung des Leiters der Berliner Feldpost-Sammelstelle steht, soll genau nachgeprüft werden.

IV. Wiedervergeltungsmaßnahmen gegen den englischen Patentraub.

Dieser Punkt wird für die nächste Sitzung zurückgestellt.

V. Verschiedenes.

a) Herr Dr. Kubatz berichtet über die Anfrage einer Pappenfabrik, die sich durch den örtlichen Mangel an Packstricken in Verlegenheit befindet. Es wird beschlossen, die Firma auf die Verpackung mit Draht hinzuweisen.

b) Herr Direktor Kraemer empfiehlt, angesichts des starken Bedarfs von Wolle usw. für Heereszwecke auf die Notwendigkeit des Sammelns der im Felde weggeworfenen Kleidungs- und Wäschestücke usw. öffentlich hinzuweisen. Hieraus ließe sich Kunstwolle für leichte Kleiderstoffe herstellen.

c) Herr Ditges berichtet, daß das vom Kriegsausschuß gewünschte Lumpenausfuhrverbot zwei Tage nach Absendung der betreffenden Eingabe erlassen worden ist.

Im Anschluß daran wird es als erwünscht be-

Digitized by Google

zeichnet, auch ein Ausfuhrverbot für Papiermaschinenfilze herbeizuführen.

d) Herr Bergmann bittet, alle im Kriegsausschuß gemachten Mitteilungen, sofern sie nicht im Protokoll veröffentlicht werden, streng geheim zu halten. (Angenommen.)

Herr Direktor Kraemer beantragt, Abzüge des Protokolls jedem Teilnehmer der Sitzung sogleich nach Fertigstellung desselben zugehen zu lassen. (Angenommen.)

e) Eine Anregung des Herrn Dr. Kubatz bezweckt stärkere Unterstützung des Ausschusses seitens der Tagespresse. Hierzu macht Herr Dr. Cohn einige aufklärende Mitteilungen.

f) Im Anschluß an ein (nur zwei Teilnehmern bekanntes) vertrauliches Rundschreiben des großen Kriegsausschusses entspinnt sich eine längere Erörterung über das Verhältnis des Kriegsausschusses der deutschen Industrie zu denjenigen wirtschaftlichen Vereinen, die nicht dem Centralverband Deutscher Industrieller und dem Bund der Industriellen angeschlossen sind.

Die Herren Bergmann, Ditges und Dr. Kubatz werden ersucht, den großen Kriegsausschuß um regelmäßige Einsendung der bereits zugesagten Rundschreiben, welche mehrfach ausgeblieben sind, zu bitten.

g) Eine Buntpapierfabrik hat sich in einem Schreiben an den Kriegsausschuß darüber beschwert, daß Briefe in fremden Sprachen mehrere Tage bei der Post liegen bleiben. Dazu wird bemerkt, daß es sich hier um keine allgemeine Erscheinung handle. Die Beförderung von Briefen in fremden Sprachen habe seither, soweit bekannt, zu keinen ernsteren Klagen Anlaß gegeben.

Die nächste Sitzung des Ausschusses soll am Mittwoch, den 11. November, gegebenenfalls später stattfinden. Wenn möglich, sollen in Zukunft die Sitzungen des Kriegsausschusses alle 14 Tage stattfinden.

Zur Beglaubigung:
Carl Rudolf Bergmann, Vorsitzender.
Eugen Hager, derzeitiger Schriftführer.

Ausfuhr nach neutralen Ländern.

Zur Förderung der durch den Krieg vielfach behinderten Ausfuhr nach außerdeutschen Ländern sind vom 1. November d. J. Frachtermäßigungen für die Ausfuhr von Frachtstückgut über die niederländischen Seehäfen Amsterdam, Dordrecht, Hoek van Holland, Middelburg, Rotterdam und Vlissingen durch einen neuen Ausnahmetarif 2 u eingeführt, in dem für die deutschen Strecken bis zu den Stationen Ahaus, Borken (Westf.), Cranenburg, Dalheim, Emmerich, Gronau (Westf.), Herzogenrath, Kaldenkirchen und Salzbergen die Frachtsätze der Wagenladungsklasse A' gekürzt um 5 Pf. für 100 Kilogramm berechnet werden. Von diesen Stationen werden die nach den genannten Seehäfen geltenden Stückgutfrachten erhoben. Die direkten Frachtbriefe müssen den Vermerk „Zur Ausfuhr über See nach außerdeutschen Ländern" enthalten und eine der obengenannten Stationen angeben, auf denen die Umbehandlung erfolgen soll. Da die Umbehandlung gegenüber den direkten Stückgutfrachtsätzen nicht in allen Fällen eine billigere Fracht ergibt, wende man sich um Auskunft an die Abfertigungsstellen sowie das Auskunftsbureau Berlin, Alexanderplatz.

Kommt euren Verpflichtungen nach!

Der Handelsminister sandte an die Handelsvertretungen folgenden neuen Erlaß:

„In meinem Runderlaß vom 22. August d. J. habe ich auf die Gefahren hingewiesen, die unserem Wirtschaftsleben aus der Entziehung oder Beschränkung des vor dem Kriegsausbruch anstandslos gewährten Kredits erwachsen könnten. Die Unterstützung dieser Mahnung durch die Handelsvertretungen hat dazu beigetragen, daß auf dem Gebiete des Kreditwesens nach Ueberwindung mancher unter den ersten Kriegseindrücken erklärlicher Ausschreitungen Verhältnisse eingetreten sind, die den ungehemmten Fortgang unseres Wirtschaftslebens gestatten. Bei der durch die Kriegslage gerechtfertigten ruhigeren Auffassung der Dinge muß auf der andern Seite von den Schuldnern erwartet werden, daß sie ihren Verpflichtungen, soweit es irgend in ihren Kräften steht, pünktlich nachkommen. Für die ungefährdete Weiterführung unseres Wirtschaftslebens ist dies nicht weniger erforderlich als eine sich an das Maß des bisher Ueblichen anschließende, unter Umständen auch darüber hinausgehende Kreditgewährung. Mit Recht hat es der Präsident des Deutschen Handelstags in seinem Rundschreiben vom 11. August d. J. als Ehrensache für jeden Schuldner bezeichnet, seine Verpflichtungen auch während des Krieges so vollständig und so pünktlich wie nur irgend möglich zu erfüllen.

Verschiedene an mich gelangte Eingaben und mancherlei sonstige zu meiner Kenntnis gekommene Tatsachen lassen erkennen, daß sich nicht alle Schuldner genügend darüber klar sind, daß sie durch Säumnis in der Erfüllung ihrer Pflichten nicht nur einzelne Gläubiger, sondern durch die Hemmungen, die auf diese Weise dem Wirtschaftsleben entstehen, auch das Gemeinwohl schädigen. In dem Bestreben, dem entgegenzutreten, rechne ich auf dieselbe fördernde Unterstützung der Handelsvertretungen, wie ich sie bei der Bekämpfung unberechtigter Krediteinschränkung gefunden habe. Ich ersuche Sie, falls Klagen an Sie gelangen, daß zahlungsfähige Schuldner ohne sachliche Rechtfertigung ihren Pflichten nicht nachkommen, diesen Klagen nachzugehen und in geeigneter Weise dahin zu wirken, daß die Schuldner ihren Verpflichtungen gerecht werden. Dr. Sydow."

Das Moratorium in Norwegen abgelaufen.

Das Moratorium in Norwegen ist am 6. November abgelaufen und wurde nicht erneuert. Die Abwickelungen begannen am 7. November.

Englands Schliessung der Nodsee und die Kriegsversicherung.

Die norwegische Waren-Kriegsversicherungsgesellschaft hat infolge der von England angeordneten Minensperrung der Nordsee ihre Versicherungsprämie auf norddeutsche Häfen von 4 auf 10 Prozent, auf Holland von 2 auf 4 Prozent erhöht.

A.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die vergangene Woche brachte keine Veränderung der Geschäftslage. Die aufhaltenden und verstimmenden Momente dauern fort und verhindern eine Entfaltung des Geschäfts. Es wird wohl allgemein zugegeben, daß wir in Deutschland uns gegenüber den anderen kriegführenden Staaten in einer bevorzugten Lage befinden. Das reicht aber nicht aus, das Geschäft wenigstens in der Gangart zu erhalten, wie sie im September und bis gegen Ende Oktober zu verzeichnen war. Es ist unausbleiblich, daß sich mit der Dauer des Krieges vielerlei Erwägungen und auch Bedenken geltend machen und daß man alles, was als Wagnis gelten kann, vermeidet. Die großen, kriegerischen Entscheidungen bleiben noch in der Schwebe. Wenn wenigstens nach einer Richtung ein zweifelloser Erfolg eintritt, so wird dies sicher einen starken Antrieb auf vielen Wirtschaftsgebieten ausüben. So klar es ist, daß von unseren Heeren das Menschenmöglichste geleistet wird, der Durchschnitt der heimgebliebenen Bevölkerung verlangt, daß es deutlich sichtbar in die Erscheinung tritt, wenn es auf das Wirtschaftsleben anregend einwirken soll. Selbst die Vorbereitungen für das Weihnachtsgeschäft erfolgen nur sehr zögernd und ohne von einem namhaften Einfluß auf die gesamte geschäftliche Handhabung zu sein.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Bei den immer mehr und mehr erschwerenden Kriegsmaßregeln und Sperrungen seewärts wird der Schiffsverkehr immer schwieriger und gefahrvoller, auch steigen hierdurch die Seefrachten und Kriegsversicherungen. Dies hat auch Bezug auf sizil. Schwefel, welcher durch diese Umstände ebenfalls leidet und dieserhalb höher gehen mußte. Die Verschiffungen finden jetzt eigentlich nur noch statt ab Sizilien nach den italienischen Hafenplätzen für Deutschland, Oesterreich, wohin die Gelegenheiten öfter und nicht so gefahrvoll und übermäßig teuer sind. Es gehen jetzt laufend via Italien öftere Verschiffungen seitens sizil. Ausfuhrfirmen an div. Großhändler und Industrien des Kontnents, sowohl in Rohschwefel als auch in div. Sorten Raffinaden. Die Abladungen sind natürlich jetzt im Maßstabe des Geschäfts, also nicht so bedeutend wie sonst bei normalen Zuständen, weil doch während des Kriegszustandes Handel und Wandel geringer ist.

Heutige Marktnotierungen unverbindlich: die 100 Kilo Mark:

Sizil.	Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.35
»	» » » IIIa » » »	10.20
»	» » » IIIa ous » »	10.10
»	» » » IIIa buona » »	10.—
»	Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
»	Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	11.05
»	» » » br. inkl. Sack	11.80
»	Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	11.95
»	» » in ¹/₈Ztr.-Geb.	12.25
Sizil.	Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.30
»	Floristella halbraff. gem. » » » »	11.60
»	Rohschwefel gem. » » » »	11.50

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich findet. Ferner jetzt jedenfalls besser: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima	Alaun in Stücken in ⁵/₈ Ztr.-Gebinden	11.80
»	» gemahlen » ⁵/₈ »	13.65
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	12.90
»	China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.85
»	» » » » » » I	5.60
»	» » » » » » II	4.85
»	» » » » » » III	4.60
»	» » » » » » IV	4.35
»	» » » » » » V	3.85
»	» » » » » » VI	3.80
»	China Clay weitere Nuancen 3.70 bis zu	3.25
»	Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	12.20
»	Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	11.75
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	62.75—65.75
»	» Natron, kristall. nach Quant.	52.75—55.75
»	Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	5.75
»	» » gemahlen » »	6.—
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.25
»	» » » » gut	4.85
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.10
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.—
»	Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	21.25
»	» » 60/62 % » » »	19.25

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten, wenn dahin neutrale Gelegenheit sich findet, was jetzt sehr schwierig und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen unverbindlichen Preise lauten wie folgt: B. Rm. 30,—; D. Rm. 30,50; E. Rm. 31,—; F. Rm. 31,50; G. Rm. 32,—; H. Rm. 32,50; I. Rm. 35,—; alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich ein Prozent bei Abnahme.

Terpentinöl. Hierfür wird Rm. 135,— per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz. Diskont notiert.

Sachsen.

Die Geschäftstätigkeit der Papier- und Pappenindustrie bewegt sich in den durch die Verhältnisse vorgezeichneten Grenzen. Der innere Markt und die Militärlieferungen beschäftigen fast ausschließlich die Industrie, da jeder Export sehr erschwert oder fast ganz unterbunden ist. Durch die Liebesgabensendungen an die Truppen wird viel Papier und Karton benötigt, was der Papier- und Pappenindustrie sehr zustatten kommt, auch Briefpapier

Digitized by Google

ist ein begehrter Artikel. Dies hilft alles mit dazu, um unserer Papier- und Pappenindustrie über die schwerste Zeit hinwegzuhelfen.

Die Wasserverhältnisse waren gut, was den Betrieben sehr zustatten kommt, weil die Zufuhr von Kohlen durch Wagenmangel sehr erschwert wird. Außerdem verbilligt es den Betrieb, was bei den schweren Zeiten sehr zu schätzen ist.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Das Geschäft in allen Sorten Papierlumpen ist in der letzten Zeit angesichts des Mangels an Rohware ziemlich lebhaft geworden. Alle Preise haben eine größere oder kleinere Steigerung erfahren, je nach Verwendbarkeit zu geringerem oder feinerem Papier. Gute Leinensorten, Drillich, Weisleinen, Neugrauleinen, Konzept usw. sind gesucht und werden um 10—15 Proz. teurer bezahlt. Kattunsorten werden gleichmäßig aus dem Markt genommen, wesentliche Preiserhöhungen sind nicht eingetreten. Alle diejenigen Sorten, welche zur Kunstbaumwollfabrikation verwendet werden können, sind dagegen gesucht und erheblich teurer, so besonders blau Kattun, neuhell Kattun usw. Das für Lumpen jüngster Tage erlassene Ausfuhrverbot dürfte eine wesentliche Veränderung in der Geschäfts- und Preislage auf keinen Fall bringen. Der Anfall bleibt bei der geringen Sammeltätigkeit andauernd gering, und der deutsche Markt kann mit oder ohne Ausfuhrverbot reichlich mit Ware versehen werden. Der Export nach Amerika ist aus naheliegenden Gründen zurzeit ohnehin völlig unbedeutend gewesen, da der Transport über neutrale Länder außerordentlich kostspielig war und ebensowenig einen sicheren Beförderungsweg darstellte, wie der direkte Export von Deutschland dies hätte sein können. Im Interesse eines geregelten Geschäftes auf dem Lumpenmarkt wäre zu wünschen, daß das Verbot bald wieder aufgehoben wird, denn, es ist anzunehmen, daß bei sinkenden Preisen die Sammeltätigkeit derart gering werden dürfte, daß nicht genügend Ware auf den Markt käme.

Hessen-Nassau.

Die Lage auf dem Holzstoffmarkte ist noch immer ruhig. Die Handelsschleifer, die durchweg günstige Betriebswasserverhältnisse haben, schränken die Erzeugung weiter ein, weil sie keinen Stoff auf Lager nehmen wollen. Denn die Papier- und Pappenfabriken rufen sehr schleppend ab und zu neuen Abschlüssen haben bisher auch nur wenige den Mut gefunden. Das gilt sowohl für die Holzschleifereien wie für die Papierfabriken, denn beide sind über die kommenden Verhältnisse vollständig im unklaren und möchten sich nach keiner Seite hin irgendwie festlegen. Ueber die Schleifholzpreise läßt sich noch gar nichts sagen, weil zu einem beträchtlichen Teile die Handelsschleifer im Einkaufe sich Zurückhaltung auferlegen, da sie noch über Holzvorräte verfügen und sich nicht ihre Mittel festlegen möchten. Soweit die größeren Zellulosefabriken Fichtenschleifhölzer gekauft haben, sind die Preise nicht höher wie in den Vorjahren gewesen, vielfach wurden sogar bis zu 1½ M. weniger für das Festmeter als in den letzten beiden Jahren angelegt; doch darf man nicht hierbei von irgend welchen billigeren Einkäufen sprechen, denn was man beim Rundholzeinkauf im Walde auf diese Weise profitierte, das ging durch die höheren Fuhrlöhne wieder drauf. Im großen ganzen ist von einer Verbilligung des Fichtenschleifholzes nicht zu reden, man wird schon froh sein müssen, wenn keine tatsächliche Verteuerung eintritt. Daß unter diesen Umständen die Handelsschleifer im Verkauf ihres Stoffes fest auf Preise halten, ist nur verständlich, denn grösserer Bedarf in Holzstoff muß ja kommen und dann werden sich die Preise gewiß in aufwärtsgehender Richtung bewegen müssen. Das Geschäft in holzhaltigen Papieren gibt noch immer zu lebhaften Klagen Veranlassung und wird sich kaum in nächster Zeit nennenswert ändern, wenn es auf den Kriegsschauplätzen nicht zu Entscheidungen kommt. Ueberdies sind die Lagervorräte auf den einzelnen Werken so groß, daß man noch längere Zeit hindurch den Bedarf des Marktes befriedigen kann, ohne große Mengen neu anfertigen zu müssen. Zur Herstellung von Vorräten fehlt die Unternehmungslust und in gewissem Sinne auch das Kapital, das man jetzt nicht unnötig festlegen möchte. Allgemein ist ja die Ansicht anzutreffen, daß alsbald nach dem Kriege im Buchdruckereigewerbe ein Aufschwung erfolgen wird; es ist wahrscheinlich, daß dieser in besonders großem Umfange auch das Holzpapier- und speziell das Zeitungsgeschäft umfassen wird. Die Buchdruckereien berichten über verschiedene Anregungen des Geschäftsganges; man gibt sich der Hoffnung hin, daß das Weihnachts- und Neujahrsgeschäft doch noch ganz leidlich werden kann. Das Pappengeschäft weist gerade mit Rücksicht auf den Weihnachtsbedarf kleinere Besserungen auf, die indessen bei dem starken Angebot auf den Markt und insbesondere auf die Preisgestaltung ohne Einfluß blieben. Auch in Packpapieren konnte sich das Geschäft langsam beleben, doch ist es empfehlenswert, wenn gerade hier die Werke noch große Zurückhaltung in der Erzeugung bewahren, um nicht den Markt weiterhin zurückhaltend zu stimmen. In holzhaltigen Papieren ist noch wenig zu tun; ein Werk in unserem Bezirk hatte einen größeren Auftrag, von der Reichsdruckerei in Papier für die Darlehnskassenscheine, das unter Aufsicht von Beamten der Reichsdruckerei hergestellt wurde.

Skandinavien.

Holzstoff. Trotz der infolge ungünstiger Wasserverhältnisse sehr geringen Produktion, erfuhren die Preise namentlich für nassen Holzschliff einen weiteren Rückgang, da eine nennenswerte Nachfrage zurzeit nicht besteht. Prima feuchter Holzschliff wird zurzeit mit ca. 30 Kr. per ton fob norwegischem und südschwedischem Hafen notiert.

Zellulose. Auch in diesem Artikel fanden nennenswerte Umsätze in der verflossenen Woche nicht statt. Die Nachfrage ist eine sehr geringe. Anderseits sind aber nur noch unbedeutende Quanten Sulfit-Stoff für diesjährige Lieferung unverkauft, so daß die Preise sich behaupten konnten. Prima starke Sulfit-Zellulose wird zurzeit mit zirka 140 Kr., prima bleichfähige Ware mit zirka 150 Kr. netto fob Ausfuhrhafen notiert. Etwas lebhafter ist die Nachfrage nach gebleichter Sulfit-Zellulose, für die ein Preis von zirka 200 Kr. per ton netto fob Ausfuhrhafen gefordert wird.

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Papierfabrik Hegge A.-G. In der Generalversammlung der Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge wurden sämtliche Anträge des Aufsichtsrates genehmigt und deshalb beschlossen, den zur Verfügung der Generalversammlung stehenden Reingewinn von 126 183.93 M. abzüglich 5000 M., welche für Gratifikationen und Arbeiterzwecke verwendet werden sollen, angesichts der derzeitigen Verhältnisse nicht zur Verteilung zu bringen, sondern auf neue Rechnung vorzutragen. Die nach der Reihenfolge ausscheidenden 3 Herren Aufsichtsräte wurden einstimmig wiedergewählt.

Patentpapierfabrik zu Penig. Die Generalversammlung hat die Ausschüttung einer Dividende von 9 Prozent genehmigt. Die Verwaltung teilte mit, daß sie hoffe, mit Hilfe der hohen Reserven, die durch den Krieg entstandenen und weiter entstehenden Schädigungen und Verluste der Gesellschaft auszugleichen.

Elberfelder Papierfabrik A.-G. Punkt 3 der Tagesordnung der für den 24. November 1914 einberufenen ordentlichen Generalversammlung wird in folgender Weise ergänzt: 3. Beschlußfassung: a) über den Fortbestand des Unternehmens; b) gegebenenfalls über Aufforderung an die Aktionäre, einen Teil ihrer Vorzugs- bezw. Stammaktien der Gesellschaft zur Verfügung zu stellen, und zwar mit dem Rechte der Verwaltung, die zur Verfügung gestellten Aktien frei zu verwerten, insbesondere sie als neue Vorzugsaktien wieder auszugeben, und ferner Beschlußfassung über die Zusammenlegung der nicht zur Verfügung gestellten Vorzugs- und Stammaktien unter Herabsetzung des Grundkapitals zum Zwecke von Abschreibungen oder Reservestellungen, in beiden Fällen unter Gleichstellung der Vorzugsaktien mit den Stammaktien, indem durch die Gleichstellung sämtlicher Aktien der Vorzugscharakter entfällt. Ueber vorstehende Anträge findet eine gesonderte Abstimmung der beiden Aktienkategorien gemäß § 275 H.-G.-B. statt: c) über die Ausgabe von neuen Aktien, eventuell mit Vorzugscharakter gegenüber den nach b behandelten Aktien, unter Verwertung der der Gesellschaft zur freien Verfügung gestellten Aktien.

Geschäfts-Berichte.

Elsenthal-Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. Grafenau. In das Geschäftsjahr 1913/14 fällt die Aufstellung einer neuen Papiermaschine als notwendiger Ersatz für die beiden alten Maschinen und zur Verbesserung und Verbilligung des Betriebes. In der Bilanz hat dadurch das Maschinenkonto eine Erhöhung von 165 803 Mk. auf 427 672 Mk. erfahren. Insgesamt stehen die Anlagen der Papierfabrik mit 724 693 Mk. (i. V. 452 611 Mk.), die der Holzschleifereien mit 408 064 Mk. (432 879 Mk.) zu Buch. Die Vorräte an Roh- und Betriebsmaterialien sind von 291 157 Mk. auf 406 952 Mk. gestiegen. Eine Folge der Neuanschaffungen und der erhöhten Vorräte ist die Vermehrung der Kreditoren von 376 947 Mark auf 806 193 Mk., denen an Debitoren 129 285 Mark (132 985 Mk.), in bar und an Wechseln 9901 Mark (8557 Mk.) gegenüberstehen. Die infolge des schlechten Geschäftsganges vom Druckpapierverband beschlossene Produktionseinschränkung ließ eine volle Ausnutzung der Neuanlagen nicht zu. Die Produktion an Papier betrug nur 3 818 300 kg gegen 5 400 000 kg im Vorjahre, diejenige an Holzstoff infolge etwas ungünstigerer Wasserverhältnisse 3 339 999 kg gegen 3 786 000 kg. Die Fabrikationseinnahmen ermäßigten sich demgemäß von 1 248 971 Mk. auf 943 206 Mk., Rohmaterialien erforderten 548 744 Mk. (705 743 Mk.), Betriebsmaterialien 354 744 Mk. (429 254 Mk.). Die Abschreibungen stellen sich auf 59 805 Mk. (60 110 Mk.), sind jedoch nicht auf die Zugänge, insbesondere nicht auf die erwähnte neue Papiermaschine, die seit Dezember 1913 läuft, ausgedehnt. Es ergibt sich ein Verlust von 20 131 Mk. (i. V. 53 862 Mk. Gewinn), durch den sich der Vortrag von 23 157 Mark auf 3026 Mk. ermäßigt. Eine Dividende gelangt nicht zur Verteilung (i. V. 5 Prozent). Die Verwaltung bemerkt in dem vor Kriegsausbruch ausgegebenen Bericht, daß bei normalem Geschäftsgang in Anbetracht der Verbesserungen wieder wie in den Vorjahren mit einem angemessenen Erträgnis gerechnet werden könne.

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 36-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 36-38
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Drahtseile für alle Zwecke fabriziert und liefert billigst!
Preisliste No. 17b frei!
A. W. Kaniss, Wurzen i. S.

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Koblenz. M. Mayer in Koblenz, Briefumschlag- und Papierwarenfabrik. Dem Kaufmann Ernst Mayer in Koblenz ist Prokura erteilt.

Leipzig. Dem Kaufmann Johann Rosensprung in Leipzig ist für die Firma Leipziger Papierwaren-Fabrik Friedr. Pröbdorf in Leipzig Prokura erteilt. Die Firma lautet richtig: Leipziger Papierwarenfabrik Friedr. Pröbdorf.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb in Nordfrankreich Herr Dr. Wilhelm Helwig, Oberleutnant der Reserve, Mitglied der Verwaltungsdirektion und geschäftsführender Direktor der Russischen Zellstoff-Fabrik Waldhof in Pernau (Livland), früher Mitglied des Vorstandes der Zellstoff-Fabrik Waldhof in Mannheim.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Heinrich Metzger aus Bruchsal, Leutnant d. R. — Herr Jacob Pfleghar, Papiertechniker aus Mochenwangen.

Hirschberg i. Schles. Am 25. Oktober verstarb in Hirschberg i. Schles. Herr Ernst Rumpelt, Mitbegründer und seit der Gründung Vorsitzender der »Elsenthal« Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. in Grafenau i. Bayern.

Gotha. Herr Hermann Seydel, früherer Papierfabrikant aus Tennstedt starb im 77. Lebensjahre in Gotha.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet: Dr.-Ing. F. Zacharias in Pirna (Sachsen), Leutnant d. R. im Kgl. Sächs. Res.-Fuß-Art.-Rgt. Nr. 23. — Herr Dr.-Ing. M. Renker, Düren, Oberlt. d. R.

Siegfried May aus Osthofen, Leiter der Filiale der Rheinischen Papier-Industrie Spangenmacher & Co., Osthofen-Berlin, hat sich auf dem westlichen Schlachtfelde bei Ostende das Eiserne Kreuz verdient.

Jubiläum. Vor kurzem konnte der in der Aktien-buntpapierfabrik tätige Prokurist Carl Zeller auf eine in diesem Etablissement zurückgelegte 25jährige ununterbrochene Dienstzeit zurückblicken.

Schreib-, Zeichen-, Paus-, Lösch- u. Packpapiere sowie Aktendeckel für den Bedarf in den Amtsbureaus von etwa 2000 Städten und Gemeinden inserieren Sie mit Vorteil in der Zeitschrift

Der Bürgermeister

Alleiniges amtliches Standesorgan des Preussischen Bürgermeister-Verbandes. Probenummern u. unverbindl. Anzeigenofferte kostenfrei vom **Verlag, Berlin S. 42**

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen-Anhalt
Staatlich subventionierte akademische Lehranstalt
Direktor: Dipl. Ing. Prof. Dr. Foehr
1. Maschinenbau 2. Elektrotechnik 3. Techn. Chemie 4. Gastechnik 5. Papiertechnik 6. Zuckertechnik 7. Hüttenwesen 8. Keramik, Ziegelei- u. Zementtechnik, Glas- u. Emailliertechnik 9. Handelsingenieurwesen 10. Allgemeine Wissenschaften
Semesterbeginn: April und Oktober

Reinliche u. tadellose Verbindung v. Papierenden i. Rollenpapieren

bei Vermeidung welliger Klebestellen erzielt man durch Verwendung dreifach gummierten 35 mm breiten endlosen Bandpapiers. — Proberollen ca. 1 kg schwer franko innerhalb Deutschland und Oesterreich-Ungarn per kg zu Mk. 2,50.

Benrath & Franck, Gelbe Mühle, Düren.

Mechanische Treibriemenweberei u. Seilfabrik

GUSTAV KUNZ

Aktiengesellschaft Treuen i. Sa.

Gegründet 1868

Alleinige Fabrikanten der erstklassigen

extra prima Kamelhaarriemen **„Kunz Konkurrenzlos" u. „Kunz Standard"**

D. R. G. M. und Auslandspatente. Beste Textilriemen im Markte.
Seit Jahren bei den größten Papier- und Zellstoff-Fabriken eingeführt.

„Kunz' mechanisch endlos gewebte **Patent-Spezial-Doppel-Riemen"** D.R.G.M. etc.

technisch vollkommenster Spezialriemen für Dynamos, Elektromotoren, Spannrollentriebe (Lenix).

Spezialität: Transportbänder und Elevatorgurten aus verschiedenem Material. Hanf- und Drahtseile für industrielle Zwecke.

Man verlange Spezial-Offerten, Muster etc.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 20. November 1914** **Heft 47**

Inhalt:

Seite		
1125—1126	Blasenfreie Halbsealings von guter Festigkeit und Dauerhaftigkeit	
1127—1128	Genaue Einhaltung der Mahlgrenze bei Rotationsdruckpapier	
1128—1140	Technische Auskünfte — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1126	Demi-sealings de bonne résistance sans bulles	
1127—1128	Papier pour presses rotatives	
1128—1140	Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1126	Half sealings of good strength and free from blisters	
1127—1128	Rotary printing paper	
1128—1140	Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea	

Blasenfreie Halbsealings von guter Festigkeit und Dauerhaftigkeit.

Während wir früher häufig Beanstandungen der dünnen, vorwiegend aus Zellstoff hergestellten Papiere erhielten, weil dieselben nicht schön blasenfrei zu liegen pflegten, wurde durch rösche Mahlung zwar Besserung erzielt, aber auf Kosten der Zähigkeit. Das Papier wurde, wie sich der Papiermacher ausdrückt: matt.

Um hier Wandel zu schaffen, bestellten wir heizbare Unterwalzen für die erste und die zweite Presse. Freilich hatte ich anfangs manche gegenteilige Ansicht zu bekämpfen; indes heutigentags ist derjenige Betriebsleiter verloren, der nicht eigene Ideen gegenüber den hergebrachten Anschauungen der Leute aufrechtzuerhalten und durchzuführen vermag.

Der Erfolg war überaus günstig. Die Wärme der beiden Naßpressen wirkte wasserabgebend, und ohne starke Pressung erhielten wir eine homogen durchgetrocknete Papierbahn. Nach genauer Instruktion der Holländerleute gelang es, einen schmierigen Glanzstoff zu erhalten, indem ein gut ziehender Holländer sehr stark eingetragen und die Mahlung sorgfältig überwacht wurde.

Für den mexikanischen und überhaupt den Export erzielten wir mit dem neuen Fabrikat gute Resultate. Selbstverständlich muß die Stoffmischung den betreffenden Vorschriften ebenfalls angepaßt werden. Für Halbsealingspapiere unter 30 g/qm erwiesen sich nachstehende Vorschriften als besonders günstig für offene Papiermaschinen, da das Fertigprodukt auch bei beschleunigtem Gange nicht nur blasenfrei, sondern auch fest ausfiel. Durch das Zusammentreffen von Wärme und Druck auf das Fasernetz scheinen ähnliche physikalisch-technische Vorgänge sich abzuspielen wie bei dem Andrücken durch die Wickelwalze.

Rezepte von Standardmarken einiger Halbsealingssorten.

Ia.

50 % brauner Sulfatkraftstoff,
20 % secunda Mitscherlichsulfit,
20 % gut gekollerte braune Kraftpapierspäne,
10 % Ausschuß.

IIa.

30 % braune Kraftzellulose,

Digitized by Google

20 % secunda Mitscherlichsulfit,
20 % vorgemahlener Stoff von Bast oder Spinnabfällen,
20 % gut gekollerte Packpapierspäne,
10 % Ausschuß.

Ib.

30 % secunda Kraftzellulose, vorgekollert,
30 % tertia Mitscherlichstoff, vorgekollert,
30 % vorgekollerte Packpapierspäne,
10 % Ausschuß.

IIb.

60 % secunda Kraftzellulose,
30 % tertia Kraftzellulose,
10 % Ausschuß.

Für Papiere, welche den Zellstoffglanz möglichst zu verbergen haben, um ein hadernpapierartiges Aussehen zu behaupten, wenden wir statt Anilin- vorwiegend Erdfarben an, neben Casseler Braun, Eisenvitriol und Blauholzextrakt in bekannter Zuteilungsweise.

Demi-sealings de bonne résistance sans bulles.

Ces papiers d'un poids inférieur à 30 gr. par m² étaient, autrefois, affectés souvent de bulles et ne s'appliquaient pas à plat. On pouvait bien y remédier en partie par le raffinage, mais, par contre, la résistance était moindre.

Cet inconvénient a été écarté en montant des rouleaux inférieurs chauffables pour les deux presses à feutre. La chaleur a permis de sécher la bande de papier sans devoir presser trop fortement. La pâte a été maintenue grasse et le raffinage a été soigneusement surveillé. Le papier obtenu était exempt de bulles et ferme et pouvait être travaillé rapidement. Pour supprimer le satinage mal à propos de ces papiers, on a employé, au lieu de couleurs d'aniline, des couleurs minérales, du brun de Cassel, du vitriol vert et de l'extrait de bois de campêche. Ci-après, nous donnons quelques recettes.

Ia.

50 % pâte Kraft sulfate brune,
20 % pâte sulfite Mitscherlich 2e qualité,
20 % rebuts de papier Kraft broyés au meuleton,
10 % rebuts.

IIa.

30 % pâte Kraft écrue, 2e qualité,
20 % pâte sulfiteMitscherlich, 2e qualité,
20 % déchets de filature préalablement triturés,
20 % rebuts de papier d'emballage broyés au meuleton,
10 % rebuts.

Ib.

30 % pâte Kraft, 2e qualité, broyée au meuleton,
30 % pâte sulfite Mitscherlich, 3e qualité, broyée au meuleton,
30 % rebuts de papier d'emballage broyés au meuleton,
10 % rebuts.

IIb.

60 % pâte Kraft Ib.
30 % pâte Kraft, 3e qualité,
10 % rebuts.

Half sealings of good strength and free from blisters.

These papers weighing less than 30 g. per sq. m. were frequently blistered and not flat heretofore. An improvement was obtained by beating the pulp short, but the strength was then diminished.

This was remedied by erecting heatable lower rollers for the first of the two wet-presses. The heat allowed the paper-web to be dried uniformly without too severe pressure. The pulp was kept greasy and the beating carefully supervised. The paper obtained was free from blisters and strong and could be rapidly made. In order to obviate undesirable glaze of these papers, they were coloured, instead of with aniline dyes, with mineral colours, Casseler brown, iron vitriol and extract of cogwood. The following are a few recipes.

Ia.

50 % brown sulphate kraft pulp,
20 % Mitscherlich sulphite pulp, second quality,
20 % waste of kraft paper which has been sent through the edge-runners,
10 % waste.

IIa.

30 % kraft chemical pulp, unbleached, second quality,
20 % Mitscherlich sulphite pulp, second quality,
20 % preliminarily beaten spinning waste,
20 % waste of packing paper which has been sent through the edge-runners,
10 % waste.

Ib.

30 % kraft chemical pulp which has been sent through the edge-runners, second quality,
30 % Mitscherlich sulphite pulp which has been sent through the edge-runners, third quality,
30 % waste of packing paper which has been sent through the edge-runners,
10 % waste.

IIb.

60 % Ib-kraft chemical pulp,
30 % kraft chemical pulp, third quality,
10 % waste.

Digitized by Google

Genaue Einhaltung der Mahlgrenze bei Rotationsdruckpapier.

Während seither die Festigkeitsfragen nur bei Lieferungen von zähen Papieren aus der Packpapiergruppe in Betracht kamen, bringt es die neue Technik der Rotationsdruckerei mit sich, daß auch bei Druckpapieren auf eine entsprechende Reiß- und Dehnlänge gehalten wird. Während wir früher unsere Druckpapiere anstandslos abliefern konnten, liefen in neuerer Zeit hin und wieder Klagen ein wegen schlechter Abwickelung der Rollen auf der Druckmaschine. Da trotz erhöhter Zugabe von festerem Fasermaterial die Klagen nicht aufhörten, suchten wir uns einerseits zu rechtfertigen, anderseits gegen Wiederholungen sicherzustellen. Zunächst untersuchten wir die Vorlagemuster auf ihre Festigkeit. Dabei fanden wir, daß diese kaum 2300 Meter mittlere Reißlänge hatten, während die gelieferten Papiere über 2900 Meter zeigten. Anders verhielt es sich mit dem Dehnungskoeffizienten. Dieser stand dem der Vorlage bedeutend nach. Was war nun die Ursache dieser Erscheinung? Nach den angestellten Untersuchungen erwies es sich, daß durch die vor kurzem erfolgte Aufstellung weiterer Holländer die Mahlgrenze überschritten worden war. Das Papier hatte einen pergamentartigen Charakter erhalten, und infolgedessen traten Schwierigkeiten nicht nur für die Falzung, sondern auch für den Druck selbst ein. Das Papier schmiegte sich nicht mehr innig an die Klischeezylinder an, und stellenweise trat Faltenbildung schon vor dem Einlauf ein. Die Drucker suchten durch strengeren Zug diesen Uebelstand zu beseitigen; es trat eine Ueberspannung der Papierbahn ein und die Störungen durch Abreissen wurden immer häufiger. Um Abhilfe zu schaffen, wurden die Mahlorgane einer gründlichen Untersuchung unterzogen; dabei stellte sich noch heraus, daß man, um die Festigkeit des Papiers zu erhöhen, die Zugabe von Füllstoff nahezu ganz ausgeschaltet hatte. Nachdem hier wieder das alte Verhältnis hergestellt war, stimmten Bruchlast und Dehnung wieder richtig zusammen.

Es hat sich also hier wieder gezeigt, daß bei den mit nur geringem Zellstoffzusatz gearbeiteten Holzschliffpapieren größte Sorgfalt auf die Schonung der empfindlichen Zellulosefaser zu legen ist. Jeder Papiermacher weiß, wie wesentlich sich Zellstoffpapiere durch das geringste Zuviel an Mahlarbeit verändern; man kann hier nicht vorsichtig genug sein, weil die wenigen hier zugegebenen Fasern durch einen gewaltsamen Eingriff der Messer nur zu leicht geschwächt oder ganz zerstört werden können. Eine normale Arbeitsweise kann daher nur dann erzielt werden, wenn die Qualität des Schliffs und der Zellulose dem Bestimmungszwecke dadurch mehr angepaßt wird, daß statt des Mahlens im Holländer mehr ein Mischprozeß vorgenommen wird. Es ist notwendig, daß der moderne Betriebsleiter sich genau in der Technik der Herstellung der mechanischen wie chemischen Holzmasse auskennt. Nie sollte er versäumen, sich in Fabriken auszubilden, wo beide Stoffe zugleich erzeugt werden. Erst wenn er seine theoretischen Kenntnisse hier in die Praxis übersetzt hat, ist er in der Lage, fremde Ware richtig zu wählen und auszunutzen. Eine Zellulosesorte kann für gewisse Zwecke besonders geeignet, aber für andere Verwendungszwecke das Gegenteil sein. Noch mehr tritt dies ein bei Schliff, weil er nahezu, wie der Engländer sagt, „incorrigible" ist. Alle neueren mikroskopischen Prüfungen haben die eigentümliche Tatsache ergeben, daß bei Hadern und Zellstoff mehr oder weniger eine Faserverfeinerung, Fibrillierung, durch erhöhtes Mahlen eintritt, bei dem spröden mechanischen Holzstoff — namentlich bei Kaltschliff — jedoch ein förmliches Pulverisieren. Derartige Erscheinungen schaden nicht nur der Festigkeit des Produktes, sondern fördern die Gefahr aller möglichen Störungen, so die des Abreißens auf der Papiermaschine und auf der Rotationsdruckmaschine und verursachen das so gefürchtete Stauben. Das Stauben des Papieres hat niemals seinen Ursprung im Mineralstoff, was schon aus seinem höheren spezifischen Gewicht hervorgeht, sondern in über- oder totgemahlenem Ganzstoff. Alle bisher vorgenommenen wissenschaftlichen Untersuchungen des so hervorgerufenen Staubes haben übereinstimmend nahezu ausschließlich seinen vegetabilischen Ursprung nachgewiesen.

Papier pour presses rotatives.

Tandis que jusqu'ici les propriétés de résistance n'entraient essentiellement en ligne de compte que pour les papiers normaux et les papiers d'emballage de tout genre, les exigences ont crû aussi quant aux papiers pour impression rotative depuis le développement pris par ces dernières.

Rotary printing paper.

Whereas heretofore strength properties were important only for normal and packing papers of all kinds, with the development of the rotary printing machines the demands on rotary printing paper have also increased.

In a paper mill complaints were repeatedly received about too small strength of

Digitized by Google

Dans une fabrique de papier on avait reçu à plusieurs reprises des plaintes au sujet de la trop faible résistance du papier employé pour l'impression. Une augmentation de l'addition de cellulose n'avait pas porté remède au mal. L'examen de l'échantillon montra que la longueur de rupture de celui-ci était de 2300 m., tandis que celle de la fourniture ayant fait l'objet de la réclamation était de 2900 m. La résistance était donc suffisante, alors que l'allongement restait en arrière de celui de l'échantillon.

La cause de cet état fut trouvée dans un raffinage trop prolongé. Depuis peu, en effet, l'installation des piles avait été agrandie, ce qui avait eu pour conséquence de donner au papier le caractère du sulfurisé et de provoquer sur la presse typographique la formation des plis et par suite des troubles. Ces plis incitaient l'imprimeur à surtendre la bande, et il en résultait des ruptures et les réclamations ci-dessus. Il fut constaté en outre que le contremaître avait réduit à un minimum l'addition de charge minérale pour arriver à une résistance plus élevée.

Après qu'on fut revenu à une durée de raffinage normale et à l'ancienne addition de charge minérale, le papier fabriqué redevint irréprochable.

Comme suite à ceci, il convient de faire remarquer encore que le dégagement si redouté de la poussière par le papier provient rarement de la charge minérale, le poids spécifique élevé de celle-ci parlant déjà contre cette hypothèse. Une épreuve microscopique de la poussière a toujours montré qu'elle provient de fibres végétales de pâte inerte. Tandis qu'avec les chiffons et la cellulose, le raffinage a pour conséquence le raffinement par la formation des soi-disant „fibrilles", ce n'est pas le cas avec la pâte mécanique cassante, notamment avec la pâte râpée à froid. Celle-ci devient toujours plus courte et finalement pulvérulente par un long raffinage.

the printing paper. An increased admixture of chemical pulp did no good. An investigation of the sample showed an average breaking-length of 2300 m., whilst the lots complained about had 2900 m. The strength was thus sufficient but the dilatation was inferior to that of the sample.

Too long beating was found to be the cause of this. The beating engine plant had recently been enlarged and the consequence was that the paper had a parchment-like character and formed folds in the printing machine and consequently caused defects. Owing to the formation of folds the printer tensioned the paper-web too severely and repeated rupture and the above-mentioned complaints were the consequence. In addition, it was found that the foreman had limited the addition of loading material to a minimum in order to obtain greater strength.

After reintroducing a normal duration of beating and the old admixture of loading material good paper was obtained.

In connection with this it may be pointed out that the dusting of paper which feared so much is rarely due to loading material. The greater specific weight of the loading material is itself against this assumption. Microscopic examination of the dust has always shown that the same consists of vegetable fibres beaten dead. Whereas in the case of rags and chemical pulp refinement is caused by the beating by forming the so-called fibrils this is not the case with the brittle mechanical wood-pulp, particularly cold mechanical wood-pulp. This becomes constantly shorter and finally powdered owing to long beating.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Compobords.

Antwort I auf Frage Nr. 878. Compobords oder auch Compoboards sind Pappen, die insbesondere in großen Dicken ausschließlich aus Papierabfällen aller Art hergestellt werden. Je nach der zu erreichenden Beschaffenheit werden bessere und minder gute Papierabfälle benutzt. Eigentlich stellen diese Compobords nichts anderes als eine besonders dicke Graupappe dar, welche ja auch, wenigstens in den gewöhnlicheren Sorten, nur aus Papierabfällen aller Art erzeugt wird.

Der Name Compo besagt auch bereits, daß man es mit Pappen zu tun hat, die aus einer Mischung, allerhand gemischten Papierabfällen, bestehen. Bei der Fabrikation derselben kommt es insbesondere darauf an, trotz der geringen Rohstoffe eine sehr feste Ware zu erzielen. Deshalb wird eine besonders gute Maschinenarbeit, Nachpressung und sehr sorgfältige Trocknung der dicken Tafeln verlangt, damit dieselben fest, geschlossen und nicht blättrig ausfallen.

Die Compobords werden, wie schon erwähnt, namentlich in dicken Sorten hergestellt, Dicken unter 3½ bis 4 mm kommen kaum vor, was ungefähr 20er bis 25er Graupappen entspricht. Der Preis ist um etwa 10 bis 25 Prozent höher als der von ordinären

Digitized by Google

Graupappen gleicher Schwere; was Compobords heute kosten, ist mir nicht bekannt, weil alle Preise in der gegenwärtigen Zeit sehr schwanken. Als Fabrikanten solcher Pappen dürften eigentlich alle Graupappenfabriken in Betracht kommen, denn sie fabrizieren alle dicken und dabei auch besseren Sorten von Graupappen. Die Zerkleinerung des Altmaterials sowie die Maschinenarbeit, zu der man sich einer Einhöchstens Zweizylinder-Rundsiebmaschine bedient, ist besonders gut zu beachten, damit sich die Pappe gut verdichtet; auch ist gut zu pressen, damit kein Blättern vorkommt. S. K.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Auslands-Rundschau.

Als die Kriegserklärungen erfolgten, machte sich alsbald eine Stockung des gesamten Wirtschaftslebens bemerkbar, und zwar nicht nur in den am Kriege beteiligten Ländern, sondern auch in neutralen Staaten. Ja, in vielen andern Ländern — feindlichen wie neutralen — war die Wirkung der Kriegserklärungen eine viel einschneidendere als in Deutschland und Oesterreich-Ungarn, und in Norwegen nahm der Sturm auf die Banken und Sparkassen fast einen panikartigen Charakter an. In fast allen Ländern wurden Moratorien erlassen und sonstige Vorkehrungen getroffen, den Einfluß des Krieges auf Handel und Verkehr weniger fühlbar zu machen und Schädigungen abzuwenden.

In einigen Ländern war man aber auch gleichzeitig bemüht, den Ausfall der im Kriege befindlichen Staaten, namentlich aber Deutschlands, sich zunutze zu machen und die Absatzgebiete zu gewinnen, die bisher von den kriegführenden Staaten versorgt worden waren.

So namentlich in den Vereinigten Staaten und in Kanada, in welchen Ländern man in erster Linie einen großartigen Aufschwung der Papierfabrikation erhoffte. In Kanada ist ein solcher auch für die Druckpapierfabrikation eingetreten, in den Vereinigten Staaten weniger. Es lag dies daran, daß auch in den Vereinigten Staaten bei Ausbruch des Krieges Handel und Industrie zu stocken begannen, die Börse geschlossen wurde und sich eine starke Verminderung der Kaufkraft bemerkbar machte, die auch auf die Papierfabrikation ihre Rückwirkung äußerte. Die Statistik der American Paper and Pulp Association, in welcher 80 Prozent der Druckpapierfabriken der vereinigten Staaten vertreten sind, ergab für die 22 Arbeitstage des August nur 85 Prozent der normalen Produktion von 103 974 tons, d. h. 88 257 tons. Wie in Deutschland, stieg zwar die Auflage einiger Zeitungen beträchtlich, dagegen erlitt der Umfang derselben durch den Ausfall von Inseraten eine so starke Verminderung, daß eine bedeutende Abnahme des Verbrauchs eintrat. Eine auffallende Erscheinung unter den obwaltenden Umständen ist es auch, daß die Ausfuhr im August zurückging, statt zuzunehmen (90 632 tons gegen 91 294 tons im Juli).

Der Druckpapierbedarf des Auslandes war eben nicht so groß, als man gehofft hatte.

Unter diesen Umständen machte sich die durch Wassermangel verursachte Knappheit an Holzstoff weniger stark bemerkbar, als dies sonst der Fall gewesen wäre, wenn auch die Preise anzogen und der Markt sehr fest wurde.

Weit mehr fehlte den Papierfabriken der Vereinigten Staaten bald die Zellstoffeinfuhr aus Deutschland, und dies um so mehr, als auch die Einfuhr von Zellstoff aus Norwegen und Schweden stark nachließ, der hohen Fracht- und Kriegsversicherungskosten halber. Der Ausfall in der Zellstoffeinfuhr wäre sicher noch weit stärker in Erscheinung getreten, wenn nicht der Bedarf in andern Papiersorten als Druckpapier ebenfalls stark nachgelassen hätte.

Empfindlich bemerkbar machte sich auch der Wegfall der deutschen Einfuhr an Chemikalien, Anilinfarben usw., durch ihn trat auch eine Erhöhung der Herstellungskosten ein, die wiederum zu einer Erhöhung der Papierpreise führte.

Es ist daher nicht zum Verwundern, daß infolge der Wirkungen des Krieges auf Handel und Industrie die anfangs sehr optimistische Stimmung in den Vereinigten Staaten bald abflaute. Hierin ist nun im Oktober allerdings wieder eine Wandlung eingetreten, die Stimmung in der Finanz- und Geschäftswelt hat sich erheblich gebessert, die Ausfuhr hat zugenommen, und dies wirkt auch wieder auf die Papierfabrikation günstig ein.

Wie sich die Verhältnisse weiter gestalten, ist schwer vorauszusagen, sehr viel hängt jedenfalls von den weiteren Erfolgen der deutschen und österreichisch-ungarischen Waffen ab und von der Einwirkung, die Englands willkürliche Handhabung des Seerechts auf die Schiffahrt haben wird.

Erheblich günstiger als die der Vereinigten Staaten wurde die Druckpapierfabrikation Kanadas durch den Krieg beeinflußt. Die Fabriken sind angestrengt beschäftigt, der Nachfrage und dem Bedarf genügen zu können, so daß sich die durch Wassermangel in einigen Gegenden hervorgerufene Verringerung der Holzstoffproduktion fühlbar machte und ihren Ausdruck in steigenden Preisen und Nachfrage nach Holzstoff in den Vereinigten Staaten fand, während sonst immer die Vereinigten Staaten wegen Holzstoffs in Kanada anfragen.

Einen stark belebenden Einfluß hat der Krieg auf die Papierfabrikation Neu-Fundlands ausgeübt, durch die enge Verbindung desselben mit England. Es ist in der Hauptsache englisches Kapital, das hier angelegt ist, es sind englische Unternehmungen, die jetzt durch den Krieg stärkere Beschäftigung haben als vorher, und man kann wohl glauben, daß an eine Erweiterung der bestehenden Fabriken und an Gründung neuer gedacht wird.

Digitized by Google

Wenn England geglaubt hatte, durch den Krieg, den es aus gewinnsüchtigen und neidischen Motiven entfacht hatte, Deutschlands Handel und Industrie vollständig lahm legen und Deutschlands Außenhandel als willkommene Beute für sich in Anspruch nehmen zu können, so sah es sich darin bitter enttäuscht. Es hat sich nicht nur stark in bezug auf die Kriegsbereitschaft Deutschlands, seine militärische und finanzielle Rüstung verrechnet, sondern auch dadurch große Fehler in seine Rechnug gebracht, daß es den Einfluß des Krieges auf die neutralen Staaten viel zu gering einschätzte und nicht daran dachte, daß ein Teil des Kriegsschauplatzes auf ein ganz anderes Gebiet verlegt werden könnte, als zu mutmaßen war. Vor allem aber hat es die schädlichen Einwirkungen des Krieges auf seinen eigenen Handel und seine eigene Industrie nicht genügend in Betracht gezogen. Und diese sind weit größer, als man annehmen konnte. Dies geht aus den finanziellen Maßnahmen hervor, die England ergreifen mußte, sie zeigen sich vor allem aber in dem ungeheuren Rückgang der englischen Ein- und Ausfuhr und in der zunehmenden Arbeitslosigkeit, die unter anderm auch in der Papierindustrie Englands stark hervortritt. Wir gehen hierauf an anderer Stelle näher ein.

Der schädliche Einfluß des Krieges auf Englands Handel und Industrie zeigt sich auch in der ungünstigen Lage des Reedereigeschäftes, über die eine englische Großreederei sagt, „daß seit Ausbruch des Krieges die Ausfuhr britischer Erzeugnisse sehr eingeschränkt wurde, wodurch sich die Reederei gezwungen sah, eine Anzahl von Abfahrten auf den verschiedenen Routen ausfallen zu lassen. Und bei expedierten Schiffen sind die Ladungen so klein gewesen, daß trotz der Erhöhung der Frachtraten um einen mäßigen Kriegsaufschlag die erzielten Einnahmen weit geringer als in normalen Zeiten gewesen sind."

Und eine andere große Reederei, die ihre Schiffe auf freier Fahrt, also nicht auf bestimmten Linien gehen läßt, führt in einem Rundschreiben an ihre Aktionäre aus:

„Der Umfang des Welthandels ist stark gesunken . . . Bei den gegenwärtigen Frachtsätzen ist es schwer, mehr zu tun, als sich über Wasser zu halten, und wir fürchten, daß wir gezwungen sein werden, in absehbarer Zeit einige Dampfer aufzulegen. Unter diesen Umständen werden wir außerstande sein, für das zweite Halbjahr eine Dividende zu bezahlen. Wir müssen vorwärts schauen und einen günstigen Stand der Dinge nach Beendigung des Krieges erwarten."

Bei Beginn des Krieges brach in England eine förmliche Panik aus; man glaubte, nicht genügend Rotationsdruckpapier für die Tageszeitungen bekommen zu können, und es wurden in Norwegen Kontrakte für Rotationsdruckpapier zu 220 Kr. per Tonne fob. norwegischen Ausfuhrhäfen abgeschlossen. Im Jahre 1893 betrug der Preis 200 Kr. per Tonne und sank dann bis auf 146 Kr. per Tonne im Jahre 1913, während er im Jahre 1899 infolge des Burenkrieges wieder von 160 auf 200 Kr. gestiegen war. Dieser hohe Preis von 220 Kr. mag inzwischen wohl reduziert worden sein, denn es hat sich herausgestellt, daß auch in England der Papierbedarf kein so großer ist, wie man erwartet hatte, ganz abgesehen davon, daß die Ausfuhr stark zurückgegangen ist. Die schlechtere Beschäftigung der englischen Papierfabriken macht sich aber auch im Holzstoff- und Zellstoffbedarf bemerkbar, der erheblich unbedeutender ist, als man in Skandinavien gehofft hatte. Auf den Holz- und Zellstoffmarkt übt allerdings auch die Unsicherheit der Lage, die Ungewißheit über die Dauer des Krieges ihren Einfluß aus, die die Papierfabriken abhält, sich auf längere Zeit zu binden und ihre Mittel festzulegen.

Erschwerend auf die Lage der englischen Papierfabrikation wirkt der Mangel an Chemikalien und Farbstoffen ein, die bisher von Deutschland geliefert wurden.

Wenn jetzt geplant wird, in England eine chemische Fabrik unter Beteiligung des Staates zu gründen, die Ersatz für die bisher von Deutschland gelieferten Chemikalien und Farbstoffe liefern soll, so vergißt man dabei vor allem, daß sich wohl in einiger Zeit eine chemische Fabrik bauen läßt, daß sich aber dabei nicht gleichzeitig die Erfahrung und Sachkenntnis herbeischaffen läßt, die zum erfolgreichen Betriebe einer solchen gehört.

Durch den Krieg sind aber auch die Abnehmer englischer Papiere in ihrer Kaufkraft beschränkt oder behindert, z. B. die englischen Kolonien, ganz abgesehen von dem Ausfall, den die englische Papierfabrikation durch das Aufhören der Ausfuhr nach Frankreich erleidet, das ein guter Abnehmer feiner englischer Papiere war. (Fortsetzung folgt.)

Oesterreichisch-ungarischer Verein der Zellstoff- und Papierchemiker Wien I.

Preisarbeiten.

Der Vorstand hat beschlossen, den Einreichungstermin für die Preisarbeiten bis zum 1. März 1915 hinauszuschieben. Preisbewerber wollen daher ihre Arbeiten bis zu diesem Termin an den Schriftführer des Zweigvereins einreichen.

Der Schriftführer.
Max Diamant, Frantschach, Post St. Gertraut (Kärnten).

Preise der Bugra.

Der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt in Warmbrunn i. Schl., ist von der „Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914" für ihre Beteiligung an der Ausstellung durch ihre große, im Betriebe befindliche Papiermaschine und deren Hilfsmaschinen, zwei Patent-Schachtholländern und einer Füllner-Rollmaschine mit staubfreiem Schnitt der erste Preis, welchen die Ausstellung zu vergeben hat, **Der Königlich Sächsische Staatspreis**, zuerkannt worden. —

Der Firma J. W. Zanders, Papierfabrik in Bergisch-Gladbach, ist vom Preisgericht der „Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914" für ihre Erzeugnisse handgeschöpfter und Maschinen-Papiere, die sie zur Ausstellung brachte, **Der Staatspreis** zuerkannt worden. —

Der Firma W. Ferd. Klingelnberg Söhne in Remscheid ist vom Preisgericht

Digitized by Google

der „Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914" aus Anlaß ihrer Beteiligung an der Ausstellung **„Der Goldene Preis"** zuerkannt worden.

Ausnahmetarif für Schwefelkies.

Mit Gültigkeit vom 1. November 1914 trat auf den deutschen Bahnen für die Dauer des Krieges ein Ausnahmetarif für Schwefelkies in Kraft, bei welchem an den Frachtsatz von 36 Pfg. für 300 km 1 Pfg. pro Tonne und Kilometer anzustoßen ist. Der Frachtsatz für 300 km gilt auch für kürzere Entfernungen, soweit die Sätze der sonst anzuwendenden Tarife höher sind.

Rückgang des englischen Handels.

Es unterliegt keinem Zweifel, daß England den Krieg gegen Deutschland und Oesterreich-Ungarn in der Hauptsache deshalb entfacht hat, weil ihm die zunehmenden Erfolge des deutschen Handels unbequem wurden, und seine Kriegsmaßnahmen gingen deshalb auch von Anfang des Krieges darauf hinaus, den deutschen Handel zu schädigen und zu unterbinden. Es lag auf der Hand, daß sich die Folgen dieser Handlungsweise sehr schwer in England selbst fühlbar machen mußten, wenn man auch vielleicht nicht annahm, daß dies so rasch in dem Umfange erfolgen würde, wie es tatsächlich der Fall ist.

Im August ging die Einfuhr bereits um 13½ Millionen Pfund Sterling zurück, im September betrug der Rückgang bereits 16½ Millionen und im Oktober sogar 20¼ Millionen. Die Ausfuhr verminderte sich im August um 20 Millionen Pfund Sterling, im September um 15¾ Millionen und im Oktober um 18 Millionen. In letzterem Monat betrug Englands Gesamt-Ausfuhr nur noch 28,6 Millionen Pfund Sterling.

Der Ausfall, den der englische Handel erleidet, betrug also in den drei ersten Kriegsmonaten rund 104 Millionen Pfund Sterling oder ca. 2080 Millionen Mark.

Das sind Zahlen, die für sich selbst sprechen. Aber auch durch die zunehmende Arbeitslosigkeit macht sich der Rückgang des englischen Handels stark bemerkbar. Schon im Monat August, dem ersten Kriegsmonat, hat die Arbeitslosigkeit einen bedenklichen Umfang angenommen. Es hatten beispielsweise an Arbeitslosen zu verzeichnen die Arbeiterverbände der

	31. Aug. 1914 Proz.	31. Juli 1914 Proz.	31 Aug 1914 Proz.
Baumwollindustrie	17,7	3,9	1,8
Tabakindustrie	14.0	4.5	3,9
Holzverarbeitungsindustrie und Möbelfabriken	9.8	2,3	2,0
Metallindustrie (mit Ausnahme der Eisen- u. Stahlfabriken und der Maschinenfabriken)	9.0	1,4	1,9
Eisen- und Stahlfabriken	7,6	5.5	2,8
Papierindustrie u. Buchdruckereien	7.4	2.5	4.8
Baugewerbe	7,4	3,2	2,7
Wollindustrie	7,2	4,3	4,4

Mit Ausnahme des Schiffbaugewerbes, bemerkt hierzu die „Deutsche Arbeitgeber-Zeitung", das infolge der stark forcierten Tätigkeit auf den Kriegsschiffswerften nur eine ganz geringe Verschlechterung gegenüber dem Stand des Monats Juli aufzuweisen hat, haben also gerade die wichtigsten Industrien Englands (Baumwolle, Wolle und Eisen) unter den Folgen des Krieges am meisten zu leiden. Sogar die Kohlenförderung hat bereits im ersten Monat des Krieges trotz der großen Anforderungen der englischen Kriegsmarine eine Verringerung aufzuweisen. Dazu kommt noch, daß die vorstehenden Zahlen nur Angaben über die am besten organisierten Gewerbe enthalten, während solche über die Arbeitslosigkeit der weniger gut organisierten Gewerbe, so beispielsweise der Transportarbeiter und ähnlicher Arbeiterkategorien, die natürlich unter der Ungunst der Zeiten am meisten zu leiden haben, vollständig fehlen. Außerdem aber muß berücksichtigt werden, daß nicht nur die völlige Arbeitslosigkeit, wie die obigen Zahlen erkennen lassen, eine starke Steigerung erfahren hat, sondern daß darüber hinaus in den meisten Industriezweigen Englands der Betrieb nur unter erheblicher Verkürzung der Arbeitszeit aufrecht erhalten werden kann. Wir finden darüber in der Londoner Wochenschrift „Nation" die folgenden sehr bezeichnenden Auslassungen: „Es gibt jetzt in England viele Hunderttausende von Männern und Frauen, die so wenig Stunden in der Woche Beschäftigung haben, daß ihr Lohn nicht ausreicht, um davon leben zu können."

Kriegsfürsorge.

2½ Millionen Feldpostkarten sind von der Papierfabrik C. F. Leonhardt in Crossen a. Mulde als Liebesgabe für die im Felde stehenden Truppen gestiftet worden. Die Firma hat außer den laufenden Unterstützungen für ihre über 100 zur Fahne einberufenen Beamten und Arbeiter auch noch zahlreiche Liebesgaben jedem einzelnen zugesandt. Außerdem hat die Firma noch jeden im Felde stehenden Familienvater in die von der Kgl. Landes-Brandversicherungsanstalt eingerichtete Kriegsversicherung eingekauft.

Eine Spende zur Fürsorge für die bedürftigen Familien der im Felde stehenden Krieger hat die Firma Müller & Schmidt, Papierfabrik in Roßlau an der Elbe, gemacht. Sie hat den Erlös für alte Filze im Betrage von 142,80 M., die sie an die Kunstwollfabrik Johannes Klug in Zerbst geliefert, durch diesen an Herrn Bürgermeister Hünefeld zur Verwendung zu obengenanntem Zwecke überweisen lassen. Die Firma Müller & Schmidt hatte bekanntlich schon vor längerer Zeit einen noch größeren Betrag aus dem Verkauf alter Filze zum Besten des „Roten Kreuzes" hierselbst gespendet.

Konkurse in der Papierindustrie.

Nach einer soeben veröffentlichten amtlichen Statistik liefen im Jahre 1913 79 neue Anträge (1912: 71; 1911: 67) auf Konkursverwaltung in der deutschen Papierindustrie ein, von denen 12 (1912: 19; 1911: 7) mangels hinreichender Masse abgewiesen und 67 (1912: 52;; 1911: 60) bewilligt wurden. Ihre Beendigung fanden 58 (56, 57), davon durch Schlußverteilung 39 (41, 36), Zwangsvergleich 14 (14, 18), mangels genügender Masse 5

Digitized by Google

(1, 2), im Jahre 1911 auch einer infolge allgemeiner Einwilligung. Die nichtbevorrechtigten Forderungen wurden befriedigt mit über 0 bis 20 Proz. in 36 (40, 38), mit über 20 bis 40 Proz. in 8 (10, 10), mit über 40 bis 60 Proz. in 3 (3, 3) Fällen, mit über 60 bis 80 Proz. und über 80 bis 100 Proz. in je einem Fall. 9 Ansprüche (2, 5) gingen leer aus; voll befriedigt wurde einer im Jahre 1911. Auf die Herstellung von Papier und Pappe entfielen 20 beantragte und 27 bewilligte Verfahren. Von den 23 beendeten (durch Schlußverteilung 17, Zwangsvergleich 4, infolge mangelnder Masse 2) schlossen 17 mit einer Vergütung über 0 bis 20 Proz., je einer mit über 20 bis 40 Proz. und über 60 bis 80 Proz. ab; 4 Fälle zahlten nichts. Die Buchbinderei und Kartonnagenherstellung wies 50 Anträge und 40 Eröffnungen auf. 35 Konkurse wurden beendet (durch Schlußverteilung 22, Zwangsvergleich 10, mangels Masse 3), und zwar mit Quoten von 0 Proz. 5, 0 bis 20 Proz. 19, 20 bis 40 Proz. 7, 40 bis 60 Proz. 3, 80 bis 100 Proz. einer. P.-T.

Deutsche Patente in Frankreich.

Eine Anzahl Industrieller Südost-Frankreichs erklärt im „Temps", daß ein Beschluß der Regierung, den Rechtsschutz deutscher Patente und Fabrikmarken in Frankreich aufzuheben, zu ähnlichen Maßnahmen seitens der deutschen Regierung führen könne. Die von den Deutschen und Oesterreichern in Frankreich erworbenen Patente würden zumeist nicht ausgenutzt, dagegen die von Franzosen in Deutschland und Oesterreich erworbenen. Der Verfall dieser Patente könnte die Franzosen in kurzer Zeit zugrunde richten. Eine Aenderung der Patentschutzgesetzgebung müsse deshalb zuvor von fachmännischer Seite reiflich erwogen werden.

Wahrung deutscher Interessen im Auslande.

Wie wir hören, hat sich zur Wahrung deutscher Interessen im Ausland eine Zentralstelle gebildet, die ihren Sitz in Berlin, Unter den Linden 56, hat, hinter der maßgebende Persönlichkeiten stehen und deren weitere Ausgestaltung in umfassender Weise vorbereitet wird. Eine der Hauptaufgaben dieser Zentralstelle wird u. a. zunächst die Sammlung von Entschädigungsansprüchen deutscher Firmen, Gesellschaften und Einzelpersonen für Kriegsverluste sein, die dann, geordnet und geprüft, in einheitlicher Form dem Auswärtigen Amt unterbreitet werden sollen. Es empfiehlt sich daher, diesbezügliche Mitteilungen an die Zentralstelle für deutsche Interessen im Ausland zu richten.

Herbstversammlung der schwedischen Papierfabriksvereinigung.

(Nach „Svensk Pappers-Tidningen".)

Am 26. Oktober hielt die schwedische Papierfabriksvereinigung ihre gewöhnliche Herbstversammlung in Stockholm ab, an welcher 23 Mitglieder teilnahmen.

In bezug auf die gegenwärtige Marktlage wurde vom Vorsitzenden einleitend mitgeteilt, es sei jetzt festgestellt, daß trotz der verminderten Ausfuhr von Papier aus Deutschland und Oesterreich keinerlei wesentliche Steigerung im Papierpreise stattgefunden habe, da der Verbrauch und die Nachfrage geringer geworden seien.

Nachdem der Vorstand dann einige Mitteilungen über die geltende Verordnung über Zolleinlagen und Wertdeklarationen von Postpaketen erstattet hatte, kam ein Schreiben der dritten Sektion zur Verhandlung, das sich auf Anmerkungen gegen die Preiserhöhung auf gewisse Papiersorten bezog, die die Sektion vor einiger Zeit vorgenommen hatte, und es wurde beschlossen, das Schreiben der Industriekommission des Staates zu übermitteln.

Hinsichtlich der Frage Nr. 3 der Tagesordnung: Sind die Verhältnisse jetzt nicht solche, daß die Tätigkeit in den sämtlichen Sektionen der Vereinigung wieder aufgenommen werden sollte?, wurden Sektionsversammlungen für den folgenden Tag anberaumt und bestimmte Vereinsmitglieder gewählt, diese besonderen Versammlungen zu ordnen.

Das Sekretariat der Vereinigung hatte einige statistische Angaben in bezug auf Ausfuhr und Einfuhr von und nach gewissen Ländern in der ersten Hälfte des Jahres gesammelt, in der Absicht, einige Fingerzeige zu liefern, ob sich in gewissen Fällen Möglichkeit zur Erhöhung der Ausfuhr nach einigen Ländern bietet. Hierüber wurde Bericht erstattet.

Die Regierung hat von der Papierfabriksvereinigung Auskunft über den Bericht verlangt, den die Verwaltung der Forstversuchsanstalt des Staates an die Regierung in bezug auf den gemeinsamen Vorschlag der Papierfabriksvereinigung und der Zellulosevereinigung wegen der Einrichtung einer Versuchsanstalt mit chemischem Laboratorium für Forstprodukte im Zusammenhang mit der Forstversuchsanstalt gerichtet hatte. Hierüber wurde ein ausführlicher Bericht an die Regierung gesandt.

Nach Erledigung der Tagesordnung hielt der Handelsattaché Herr E. G. Sahlin einen interessanten Vortrag über Papierverhältnisse in Australien. Australien.

Am 27. Oktober hatten die Erzeuger von Sulfatzellulosepapier eine Sektionsversammlung, in welcher unter anderem die Führung einer gemeinsamen Statistik über Erzeugung, Export usw. beschlossen wurde. Der Sitzung wohnten auch die Vertreter einiger norwegischen Papierfabriken bei.

Weitergeltung der belgischen Zollbestimmungen in den von deutschen Truppen besetzten Gebieten.

Zur Vermeidung von Mißverständnissen wird, nachdem die Zoll- und Steuerbehörden in dem von deutschen Truppen besetzten belgischen Gebiet ihre Dienstgeschäfte wieder übernommen haben, darauf hingewiesen, daß in Belgien die bisher gültigen Zollgesetze in Kraft geblieben sind und daß demnach die aus Deutschland für Privatpersonen dorthin eingeführten Waren nach Maßgabe der belgischen Zollvorschriften angemeldet und verzollt werden müssen.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die vergangene Woche zeigte ein etwas belebteres Geschäft. Die starke Inanspruchnahme der Feldpost wendet sich an unser Fach mit mannigfachen Bedürfnissen. Es werden Pappen und Packpapiere verschiedener Art gebraucht, um die Liebesgaben ins Feld zu senden. Auch die Herstellung und Verpackung der Liebesgaben, die einen steigenden Umfang annehmen, erfordern mancherlei Papiere und Pappen. Schließlich setzt auch das Weihnachtsgeschäft ein. Wenn es auch nicht die Lebhaftigkeit sonstiger Jahre zeigt, bringt es doch gewisse Anregungen, die fruchtbar für unser Gewerbe sind. Was sich im Augenblick vollzieht, kann allerdings nur im Gegensatz zu den letzten, ganz stillen Wochen als ein Fortschritt betrachtet werden. Umsätze, die den größten Teil unseres Faches befriedigen könnten, sind nicht zu verzeichnen. Dazu fehlt es noch immer an der großen, fortreißenden Stimmung. Es ist ja erklärlich, daß diese bei der weit verbreiteten Sorge und Trauer nicht recht aufkommen kann. Das Ausland tritt auch nur spärlich als Käufer auf, wenn auch das anfängliche vollständige Ausbleiben gewichen ist. Weite Volkskreise sind durch die Not der Zeit zur äußersten Einschränkung gezwungen und müssen selbst dringende Anforderungen zurückstellen. Das Fehlen von Millionen im Felde stehender kräftiger Männer mit ihren Friedensbedürfnissen entzieht dem Bedarf Konsumenten. Der Kriegsbedarf ist dafür kein vollwertiger Ersatz, da er ziemlich einseitig ist. Darum ist eine wesentliche Besserung während der Kriegsdauer kaum zu erhoffen, verschlingt sie doch große Werte, ohne entsprechend neue zu fördern. Damit muß man sich abfinden und die allgemeine Einsicht reicht auch weit genug, um sich hiervon nicht entmutigen zu lassen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise für sizil. Schwefel sind in Sizilien selbst noch wenig verändert. Erschwert und verteuert werden solche nur mehr und mehr durch die eingeschränkten Verschiffungen, hervorgerufen durch die Sperrmaßregeln nach der Nord- und Ostsee. Es sind daher via dieser anliegenden Länder kaum Reeder zu finden, welche es wagen sollten, Dampfer und Segelschiffe laufen zu lassen; und wenn, nur mit sehr hohen Frachten und Kriegsversicherung. Selbstredend wird hierdurch das Schwefelgeschäft sehr erschwert nach dem Kontinent und wird unter diesen Umständen wohl auch wenig nach dorthin seeseits, durch den Kanal geschafft werden. Es bleibt dieserhalb immer noch vorzuziehen, Schwefel zu beziehen durch italienische Dampfer und Segler für Deutschland, Oesterreich namentlich cif Genua und Venedig, wohin die Frachten nicht so übermäßig erhöht sind, auch die Kriegsversicherung mäßiger berechnet ist. Hoffentlich erfolgt bald ein Wandel.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.75
» » » » IIIa » » »	10.55
» » » » IIIa ous » »	10.40
» » » » IIIa buona » »	10.30
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	11.35
» » » » br. inkl. Sack	12.15
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	12.30
» » » in ⅞Ztr.-Geb.	12.55
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.65
» Floristella halbraff. gem. » » » »	11.95
» Rohschwefel gem. » » » »	11.80

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte. Jetzt wohl geeigneter: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	11.95
» » gemahlen » ⅝ »	13.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.15
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.95
» » » » » » » I	5.75
» » » » » » » II	4.95
» » » » » » » III	4.75
» » » » » » » IV	4.50
» » » » » » » V	4.10
» » » » » » » VI	3.90
» China Clay weitere Nuancen 3.80 bis zu	3.50
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.35
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	11.85
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	63.25—64.25
» » Natron, kristall. nach Quant.	53.25—54.25
» Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	5.85
» » » gemahlen » »	6.15
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.35
» » » » » gut	4.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.25
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.25
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	21.75
» » » 60/62 % » » »	19.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr schwierig und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen Preise für diesen Artikel sind: B Rm. 30,50, D 30,75, E 31.—, F 32.—, G 32,25, H 32,50, J 35.—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Prozent.

Terpentinöl. Die hier frei gewesenen Quantitäten sind geräumt. Von inländischen Stationen ist bei Beibringung einer Bescheinigung, daß das Oel für Heereslieferung benötigt wird, zu Rm. 125.—, Basis Berlin, per 100 Kilo netto, in-

Digitized by Google

klusive Barrel, Original Tara, Netto Kassa, zu kaufen.

Sachsen.

Auch die vergangene Woche brachte keine Aenderung der Geschäftslage in Industrie und Handel. Alles, was mit dem Militär zu tun hat, arbeitet fieberhaft, dagegen schleppen sich die andern Industriezweige nur dahin. Vertrauen ist wohl da, doch wartet alles auf eine ausschlaggebende Entscheidung im Westen und hält mit Aufträgen zurück. Nur das Allernotwendigste wird jetzt gekauft. Selbstverständlich wirkt dies auf die Papier- und Pappenindustrie stark ein. Im großen und ganzen können die Betriebe wenigstens am Tage voll arbeiten lassen, was für die Arbeiter ein Glück ist. Die Preise lassen natürlich zu wünschen übrig.

Die Betriebswasserverhältnisse sind durch die andauernden Niederschläge sehr günstig geworden.

Hannover.

Die Hoffnungen auf eine nachhaltigere Belebung des Geschäfts haben sich leider nur zu einem kleinen Teile erfüllt, in der Hauptsache ist das Geschäft eher stiller geworden, wenn man von kleineren Lieferungen von Einschlagpapier und Kartonnagen sowie auch Briefpapier absieht, das durchweg besseren Markt fand. Der Großverkehr in holzschliffhaltigen wie holzfreien Papieren ist natürlich noch sehr beschränkt; die Zeitungen klagen noch lebhaft über das unbefriedigende Anzeigengeschäft und die Buchdruckereien über geringe Beschäftigung mit Akzidenzarbeiten, wodurch auch der schwache Bedarf in holzschliffreien Papieren seine Erklärung findet. Von einer Belebung des Weihnachtsgeschäfts ist noch wenig zu spüren, doch wird in der letzten Woche von einer stärkeren Nachfrage feinerer Papiere, besonders der Kunstdruckpapiere, berichtet. Leider sind bei der immer noch geringen Nachfrage Preiserhöhungen nicht durchzusetzen, obwohl die Selbstkosten der Fabrikation ganz erheblich gewachsen sind, denn gute Leinensorten und Lumpen für diese Papiere haben erhebliche Preissteigerungen erfahren, außerdem sind noch weitere Verteuerungen mit zu berücksichtigen, ohne daß sich die Möglichkeit bietet, diese Steigerungen der Herstellungskosten in den Verkaufspreisen zum Ausdruck zu bringen. Die Angebotsmenge gewöhnlicher holzschliffreier Papiere hat sich dennoch verringert, weil man hinsichtlich der Erzeugung sich von dem richtigen Gedanken leiten ließ, daß jede Ueberfüllung des Marktes für die Bewertung des fertigen Papiers von unheilvollem Einfluß sein muß. Satinierte holzfreie Papiere haben festen Markt, weil sich die Abrufe ungefähr in den Grenzen der Erzeugung halten und die Verteuerung der Rohmaterialien sowie das teuere Geld es unmöglich machen, größere Vorräte längere Zeit hinzulegen. Die Stabilität der Preise wird überhaupt zur Voraussetzung haben, daß in der Erzeugung der tatsächliche Bedarf viel mehr berücksichtigt wird, als es bisher der Fall gewesen war. Das kommt auch im Geschäftsverkehr mit holzhaltigen Papieren mehr und mehr zum Ausdruck. Rotationspapiere haben wieder etwas größeren Verkehr; man sieht daraus, daß sich die Zeitungsdruckereien für das Weihnachtsgeschäft etwas einzurichten suchen. Die Preise haben gleichfalls keine Aenderung erfahren. Unterdem heutigen Stande der Preise für alle Rohstoffe von einem Verdienst nicht reden kann. Lebhafter ist das Geschäft in Pappen durch den größeren Bedarf der Kofferindustrie und den größeren Versand an die Truppen geworden. Buchbinderpappen werden wenig gefragt, selbst für Weihnachten ist das Geschäft hierin noch nicht lebhafter geworden. Kartonnagenpappen haben weiterhin guten Markt, allein die Erzeugung ist bei dem guten Betriebswasserstande groß, und die Pappenfabriken haben vielfach unter dem Wettbewerb der Handelsschleifer zu leiden, die wegen nicht befriedigenden Absatz in Holzstoff, geringwertiger Pappen herstellen, die sie zu billigerem Preise an den Mann zu bringen suchen. Die Handelsschleifer schädigen sich aber hierdurch selbst, da sie die Preise der Pappen und dadurch auch des Holzstoffs drücken, an ihren Pappen aber meistens Geld verdienen.

Skandinavien.

Holzstoff: Die schon gemeldete Stockung des Geschäfts erfuhr eine weitere Verschärfung. Selbst für die infolge des Wassermangels in Skandinavien nur sehr kleinen Partien, die zurzeit hergestellt werden, sind keine Käufer zu finden. Die Preise für feuchten Holzschliff sind infolgedessen nominell. Trockener Holzschliff ist etwas besser gefragt; für diesen Artikel erfuhren die Preise keine nennenswerte Veränderung, da sich der trockene Stoff beliebig lange Zeit einlagern läßt, ohne dem Verderben ausgesetzt zu sein. Die Notierung für trockenen Holzstoff schwankt zwischen Kr. 78.— und Kr. 80. – per 1000 kg. netto fob Ausfuhrhafen.

Zellulose: Ein weiteres Nachlassen der Nachfrage, namentlich für prompte Lieferung, verursachte einen Preisrückgang um etwa Kr. 5.— per ton. Prima starke Sulfit-Zellulose wird zurzeit zu einem Preise von zirka Kr. 135.— per 1000 kg netto fob Ausfuhrhafen angeboten. Für ungebleichte, leicht bleichbare Sulfit-Zellulose werden erheblich höhere Preise gefordert, nämlich zirka Kr. 160.— bis Kr. 165.— per 1000 kg fob Exporthafen, indessen sind die Konsumenten nicht geneigt, derartige Forderungen zu bewilligen.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Ammendorfer Papierfabrik A.-G. In der Generalversammlung führte der Vorsitzende des Aufsichtsrats, Herr Kommerzienrat Alfred Bergmann, Berlin, aus, daß der Kriegsausbruch für das Unternehmen wesentlich veränderte Verhältnisse geschaffen habe, für die man niemand verantwortlich machen könne. Niemand wisse, wie lange der

Digitized by Google

Krieg dauere, niemand, wie sich die Lage des Unternehmens hinsichtlich Beschäftigung usw. gestalten werde. Der Verbrauch sei stark zurückgegangen. Der Verband der deutschen Druckpapierfabriken habe die Quote auf 40 Prozent heruntergesetzt. Im Publikum meine man vielfach, daß die Extraausgaben der Zeitungen, der Extrablätter großen Papierverbrauch schaffen. Das sei ein Irrtum. Durch den Rückgang des Inseratenteils sei der Umfang der Zeitungen beträchtlich vermindert, dafür können hinsichtlich des Papierverbrauchs, der zum Teil unter die Hälfte des Normalen gesunken sei, die Extrablätter nicht im entferntesten einen Ausgleich bieten. Erst nach dem Kriege sei auf eine Hebung zu rechnen. Wenn der Aufsichtsrat auf seinem vor dem Kriege gefaßten Beschluß bestehen bleibe und vorschlage, die damals beschlossenen 30 Prozent in voller Höhe auszuzahlen, so geschehe das deshalb, weil die Mittel dafür daliegen. Die Versammlung genehmigte 30 Prozent und erteilte einstimmig dem Aufsichtsrat und der Verwaltung Entlastung.

Elsenthal Holzstoff- und Papierfabrik-A.-G. in Grafenau, Bayern. In der in Berlin abgehaltenen Generalversammlung teilte der Vorstand mit, daß infolge des Krieges der Betrieb des Unternehmens, das hauptsächlich für den Export arbeite, fast völlig lahmgelegt wurde, so daß in den Monaten August und September nur noch an wenigen Tagen gearbeitet werden konnte. Seit Anfang Oktober allerdings habe sich das Geschäft belebt und konnte die vom Druckpapierverband auf 40 Prozent der Leistungsfähigkeit festgesetzte Produktion auch wirklich erreicht werden. Man rechne auch damit, daß das Weihnachtsgeschäft eine weitere Belebung herbeiführen werde. Die Versammlung, in der der Vorsitzende, Kommerzienrat Joseph Böhm (München), des verstorbenen bisherigen Aufsichtsratsvorsitzenden Erich Rumpel (Hirschberg) gedachte, genehmigte einstimmig den Abschluß und erteilte Entlastung.

Patentpapierfabrik zu Penig. In der in Dresden abgehaltenen Generalversammlung wurde die vorgeschlagene Dividende von 9 (i. V. 12) Prozent genehmigt. Das turnusgemäß ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Konsul Paul Scheller wurde wiedergewählt. Die Verwaltung hofft, mit Hilfe der hohen Reserven die durch den Krieg bereits entstandenen und noch zu erwartenden Schädigungen und Verluste auszugleichen.

Geschäfts-Berichte.

Wintersche Papierfabriken Hamburg. Das Unternehmen erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahr einen Bruttogewinn von 332 659 Mk. (267 458). Nach Abschreibungen von 155 183 Mk. (175 583) bleibt ein Reingewinn von 177 475 Mk. (93 874). Es wird u. a. vorgeschlagen, 100 000 Mk. einem Dispositionskonto zu überweisen, das zur Verfügung der Verwaltung bleibt. Auf neue Rechnung kommen 33 875 Mk. Das letzte Geschäftsjahr war beherrscht von einer ungünstigen Allgemeinlage und einem starken Darniederliegen des Wirtschaftslebens; daher ging der Papierverbrauch zurück, während durch die in den letzten Jahren erfolgten Vergrößerungen von Papierfabriken die Erzeugung eine Zunahme erfahren hat. Infolge der in verschiedenen überseeischen Ländern herrschenden sehr ungünstigen Geschäftslage erfuhr auch die Papierausfuhr einen Rückgang. Unter dem Druck dieser widrigen Umstände trat, anstatt einer durchaus angebrachten und notwendigen Erhöhung der Papierverkaufspreise, ein Rückgang derselben ein; trotzdem gelang es uns, einen dem Vorjahr gegenüber nicht unerheblich günstigeren Abschluß zu erzielen. Diesen guten Abschluß verdanken wir der fortschreitenden Entwicklung unserer Fabriken. Die Papiererzeugung der Fabriken betrug zusammen 12 958 750 kg im Wert von 4 453 948 Mk. gegen 12 553 865 kg im Werte von 4 378 894 Mk. im Vorjahre. An Zellulose produzierte Fulda in diesem Jahr 2 218 112 kg im Werte von 399 100 Mk. gegen 2 272 429 kg im Werte von 394 596 Mark im Vorjahre. Die Bestandsaufnahmen sind wie in früheren Jahren erfolgt und bewertet. Die verfügbaren Mittel betragen: Vorräte 1 064 605 Mk. (1 159 469). Debitoren 694 540 Mk. (694 662). Bankguthaben und Kasse 70 543 Mk. (41 899). Wechsel 14 871 Mk. (18 612). Effekten (Staatspapiere) 41 745 Mk. (36 636). Teilschuldverschreibung in eigenem Besitz 111 000 Mk. (100 000). Die Verbindlichkeiten dagegen: fester Bankkredit 225 000 Mk. (unv.), fester Akzeptkredit 135 000 Mark (unv.), Warenkreditoren usw. 612 393 Mk. (713 096). Akzepte 413 572 Mk. (402 905). Rückstellungen 41 376 Mk. (39 539). Arbeiterunterstützungskonto 8159 Mk. (9439). Infolge des Krieges ist es unmöglich, über die weitere Entwicklung sich ein Urteil zu bilden. Der Vorstand hofft aber, daß bei normalen Verhältnissen die Fabriken nach Beendigung des Krieges günstig weiterarbeiten werden. Der Reingewinn beträgt, wie schon erwähnt, 177 475 Mk., der in folgender Weise verwendet werden soll: Vergütung an den Aufsichtsrat 14 000 Mk., Tantiemen 10 000 Mk., Talonsteuer 5000 Mk., zur Delkredere- und Spezialreserve 14 600 Mk., Dispositionskonto 100 000 Mk., Vortrag 33 876 Mk.

Robschützer Papierfabrik in Robschütz bei Meißen. Im Geschäftsjahre 1913/14 ist eine Besserung des Geschäftsganges noch nicht eingetreten; im Gegenteil, infolge der allgemeinen politischen Weltlage ist der Export fast vollständig lahmgelegt, und das Geschäft — speziell in Papier — drängt sich allein auf dem Inlandsmarkte zusammen. Ein sehr lange nicht dagewesener Tiefstand der Verkaufspreise ist das unmittelbare Ergebnis der scharfen Konkurrenz, und die fortgesetzt in Gang kommenden Neuanlagen von modernen großen Druckpapierfabriken verschärfen die ohnehin beinahe trostlose Marktlage noch mehr. Das Geschäftsjahr schließt mit einem Gesamtverluste von 12 780 Mk. ab. Dem steht gegenüber der Gewinnvortrag per 1912/13 mit 16 588 Mk., so daß noch ein Ueberschuß von 3808 Mk. verbleibt, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Ueber das neue Geschäftsjahr st zu berichten, daß der Geschäftsgang infolge Kriegsausbruchs vollständig lahmgelegt worden ist und sich über die Zukunft vorläufig gar nichts sagen läßt.

Pommersche Papierfabrik Hohenkrug zu Hohenkrug. In dem Geschäftsjahre vom 1. Juli 1913 bis zum 30. Juni 1914 war die Nachfrage nach Papier infolge des Niederganges der allgemein wirtschaftlichen Verhältnisse eine schwächere, doch war es möglich, die Produktion voll unterzubringen. Die Verteuerung der Rohstoffe, insbesondere der Lumpen, hielt an, indessen konnte durch Erhöhung der Verkaufspreise wenigstens teilweise ein Ausgleich geschaffen werden. Der Verlauf der Fabrikation war ein glatter. Die Produktion betrug: 2 438 508 kg gegen 2 362 694 kg in 1912/13. Die Fakturierung beläuft sich auf: 1 040 704,60 Mk. gegen 1 037 748,17 Mk. in 1912/13. Der Gewinn beträgt einschließlich des Vortrages von 1887,46 Mk. aus dem Vorjahre: 112 838,24 Mk. gegen 100 798,88 Mk. in 1912/13.

In der vorliegenden Bilanz haben unter den Aktiven folgende Konten Erhöhungen erfahren, indem für Neuanschaffungen zur Aufrechterhaltung und Ergänzung des Betriebes verausgabt werden mußten: 41 880,88 Mk. auf Maschinen-Konto für Neuanschaffung eines Kollerganges, von vier Erd- und Leimauflösern, eines Holländers, für Ersatzteile der großen Dampfmaschine, der elektrischen Lichtanlage und für kleinere Neuanschaffungen für den maschinellen Betrieb, 424,80 Mk. auf Konto der Wasserbauten und Fundamente, 17 700,95 Mk. auf Grundstück- und Gebäude-Konto, für den Ausbau der Leimküche, Erneuerung der Decke im Gebäude

Digitized by Google

der kleinen Papiermaschine und für Erhöhung des Kesselhauses, 6174,31 Mk. auf landwirtschaftliche Grundstücke- und Gebäude-Konto, 1608,25 Mk. auf Konto der Fabrikgeräte, 78 Mk. auf Handlungs-Utensilien-Konto, zusammen 67 867,19 Mk. Für Reparaturen wurden 11 830,15 Mk. verausgabt und im Gewinn- und Verlust-Konto vorweg abgeschrieben. Das Effekten-Konto hat einen Bestand von 116 505,70 Mk. gegen 117 111,70 Mk. in 1912/13. Die Debitoren betragen: 205 515,01 Mk. gegen 259 370,32 Mark in 1912/13. Die Inventur-Vorräte, welche den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend bewertet sind, betragen: 270 883,41 Mk. gegen 229 662,09 Mk. in 1912/13. Von den Teilschuldverschreibungen sind weitere 6000 Mk. ausgelost und zurückgezahlt worden. Die Kreditoren betragen: 83 543,45 Mk. gegen 97 811 Mk. in 1912/13. Es wird vorgeschlagen von dem Bruttogewinn von 112 838,24 Mk. 44 642,19 Mk. zu Abschreibungen zu verwenden. Dieselben verteilen sich wie folgt: Fabrik-Grundstücke und Gebäude 7700,95 Mk., Landwirtschaftliche Grundstücke und Gebäude 6174,31 Mk., Wasserbauten und Fundamente 5324,80 Mk., Maschinen 21 880,88 Mk., Handlungs-Utensilien 78 Mk., Fabrikgeräte 1608,25 Mk., Effekten 1875 Mk., zusammen 44 642,19 Mk. Dem Talonsteuer-Konto sollen 2620 Mk., dem Konto für Arbeiterwohlfahrtszwecke: 3000 Mk. und dem Sparfonds: 3000 Mk. überwiesen werden. Der Aufsichtsrat hatte die Absicht, der Generalversammlung vorzuschlagen, von dem verbleibenden Rest eine Dividende von 7 Prozent zu verteilen, und entsprechend war der Abschluß fertiggestellt. Da aber der inzwischen ausgebrochene Krieg der Gesellschaft unvorhergesehene Lasten und Verpflichtungen, durch Einschränkung der Fabrikation, Unterstützung der im Felde stehenden Angestellten und Arbeiter usw., auferlegt, so sieht sich der Aufsichtsrat veranlaßt, eine Verteilung von 5 Prozent = 32 500 Mark vorzuschlagen und den Rest von 15 943,96 Mk. auf neue Rechnung vorzutragen.

Gewinn- und Verlust-Berechnung. Debet. Abschreibungen: Fabrikgrundstücke und Gebäude 7700,95 Mk., Landwirtschaftliche Grundstücke und Gebäude 6174,31 Mk., Wasserbauten und Fundamente 5324,80 Mk., Maschinen 21 880,88 Mk., Handlungsutensilien 78 Mk., Fabrikgeräte 1608,25 Mk., Effekten 1875 Mk. = 44 642,19 Mk., Tantièmen 10 470,29 Mk., Saldo 57 725,76 Mk., zusammen 112 838,24 Mk. Kredit. Gewinn-Vortrag 1887,46 Mk., Pachten und Mieten 2988,50 Mk., Zinsen 7978,03 Mk., Fabrikations-Konto 99 984,25 Mk., zusammen 112 838,24 Mk.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf. (Ergänzung zum Bericht des Vorstandes über das IX. Geschäftsjahr 1913/14, für die ordentliche Generalversammlung am Sonnabend, den 21. November 1914, nachmittags 3 Uhr, in Düsseldorf, im Parkhotel.) Wenige Tage vor der für den 1. August einberufenen ordentlichen Generalversammlung sahen wir uns durch die zunehmende Verschärfung der politischen Lage, welche bald darauf zum Europäischen Kriege führte, veranlaßt, die Generalversammlung unserer Gesellschaft auf unbestimmte Zeit zu vertagen, um zunächst abzuwarten, welche Einwirkungen der Kriegsausbruch auf das Wirtschaftsleben im allgemeinen und auf unser Unternehmen im besonderen ausüben würde. Die Beschäftigung unserer Anlagen in den Monaten Juli und August war befriedigend, während von September ab der Abruf erheblich geringer wurde. Der Krieg hat den Bezug des aus dem Auslande kommenden Holzes unterbrochen. Die Sicherstellung der Holzversorgung, für die wir schon in Friedenszeiten beträchtliche Werte festgelegt hatten, veranlaßte uns, bei Kriegsausbruch alle noch greifbaren Holzvorräte aufzukaufen. Den gleichen Weg beschritten wir bei andern wichtigen Rohstoffen. Wir sind somit für lange Zeit mit den hauptsächlichsten Rohstoffen versehen. Die geplante Neuanlage bei Cöln erforderte für Geländeankäufe sowohl wie für die vorbereitenden Schritte des Ausbaues größere Aufwendungen. Der Krieg hat uns außergewöhnliche Pflichten gegenüber den Familien der zur Fahne einberufenen Beamten und Arbeiter auferlegt. Durch diese verschiedenen Umstände wurden unsere Betriebsmittel erheblich stärker beansprucht als in normalen Zeiten, um so mehr, als unsere Außenstände teilweise nur zögernd eingehen. Die Folgen des Krieges auf unser Unternehmen lassen sich zurzeit noch nicht in vollem Umfange übersehen, und da man auch in einigen Monaten wahrscheinlich noch nicht in der Lage sein wird, ein abschließendes Urteil darüber zu gewinnen, halten wir es im Interesse unserer Aktionäre nicht für zweckmäßig, die Abrechnung des abgelaufenen Geschäftsjahres noch weiter hinauszuschieben. Die oben geschilderten veränderten Verhältnisse, und vor allen Dingen die ungeklärte Lage des Wirtschaftslebens, veranlassen uns zu einer Abänderung unseres ursprünglichen Vorschlages für die Verteilung des Reingewinnes. Wir schlagen daher vor, über den nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile einschließlich des Vortrages verbleibenden Reingewinn in Höhe von 1 321 013,60 Mk. wie folgt zu verfügen: 100 000 Mk. Ueberweisung an den Spezialreservefonds, 720 000 Mk. 12 Proz. Dividende, 45 000 Mk. Tantieme für den Aufsichtsrat, 12 000 Mk. für verschiedene Gratifikationen, 444 013,60 Mk. Vortrag auf das neue Geschäftsjahr; Summa: 1 321 013,60 Mk. Die Ausführung der geplanten Erweiterungen unseres Unternehmens durch Errichtung einer Neuanlage bei Cöln sowohl wie durch Beteiligung an der Firma E. Holtzmann & Cie. in Weisenbachfabrik haben wir vertagt, da hierfür erst nach Beendigung des Krieges neue Grundlagen gefunden werden müssen. Die ursprüngliche Tagesordnung hat dadurch eine entsprechende Aenderung erfahren.

A.-G. Papierfabrik Hegge. Die Gesellschaft schließt das am 31. Juli zu Ende gegangene Geschäftsjahr mit einem Fabrikationsgewinn von 1 029 087,56 Mk. ab, zu dem noch der Gewinnvortrag von 1912/13 mit 51 852,26 Mk. kommt. Demgegenüber stehen Unkosten mit 861 054,80 Mk., für Tilgungen sind 93 701,09 Mk. angesetzt, so daß ein Reingewinn von 126 183,93 Mk. bleibt. Der Aufsichtsrat beantragt, von den 4 Prozent Teilschuldverschreibungen der Gesellschaft den Betrag von 15 000 Mk. auf 1. Februar 1915 zur Heimzahlung auszulosen, die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder auf fünf festzusetzen und für die nach dem Turnus ausscheidenden Herren Eduard Dubois, Emil Mittler und Max Schwarz Neuwahlen vorzunehmen. Die politischen Verhältnisse haben das Geschäftsergebnis ungünstig beeinflußt. Die Produktion war gegenüber dem Vorjahr eine kleinere. Eine teilweise Einschränkung der Erzeugung an Zeitungsdruck, welche sich wegen der enormen Vorräte in den Druckpapier-Verbandfabriken nötig machte, trug gleichfalls zur Verringerung der Produktion bei. Die noch immer herrschende Ueberproduktion in allen Papiersorten gestattete es nicht, bessere Verkaufspreise zu erzielen. Im Gegensatz dazu trat eine wesentliche Erhöhung der Herstellungskosten ein, indem die Ausgaben für Kohlen, Holz und Zellulose eine bedeutende Steigerung erfuhren. Obgleich die Fabrik hinsichtlich des Versandes mit dem Vorjahre Schritt hielt, so war es ihr trotz verschiedener Ersparungen im Betriebe angesichts der geschilderten ungünstigen Umstände doch nicht möglich, den für das letzte Geschäftsjahr ausgewiesenen Gewinn zu erzielen. Der Betrieb der Schleiferei Kinsau mußte im letzten Drittel des Berichtsjahres wesentlich eingeschränkt werden, was auf die Rentabilität dieser Anlage ungünstig einwirken mußte. Die elektrische Kraftanlage in Kinsau war während der ganzen Dauer des Geschäftsjahres in Betrieb. Die Papierfabrik Wolfegg A.-G.,

Digitized by Google

an welcher die Gesellschaft finanziell beteiligt ist, konnte auch für das Geschäftsjahr 1913 eine Dividende nicht zur Ausschüttung bringen. Außer den bereits durchgeführten Verbesserungen werden sich aber noch größere Ausgaben nötig machen durch Erstellung einer neuen modernen Dampfanlage, welche die Rentabilität dieses Etablissements wesentlich zu fördern verspricht. Ein Urteil über die Aussichten für das neue Geschäftsjahr, schreibt der Vorstand, läßt sich unter den gegenwärtigen Verhältnissen nicht bilden.

Thodesche Papierfabrik, Akt.-Ges. zu Hainsberg. Das Unternehmen erzielte laut Geschäftsbericht für das am 30. Juni abgelaufene Betriebsjahr einen Fabrikationsertrag von 1 253 226 (i. V. 1 337 818) Mk., zu dem noch der Vortrag mit 1326 (1804) Mark und Mietserträgnisse mit 5227 (5289) Mark treten. Nach Abzug aller Unkosten ergibt sich ein Betriebsverlust von 18 831 Mk., der sich um die Abschreibungen auf 46 628 Mk. erhöht. Für das Vorjahr, in dem eine Dividende ebenfalls nicht verteilt wurde, war ein Gewinn von 41 048 Mk. ausgewiesen worden. Zu dem Ergebnis führt der Bericht aus, daß im verflossenen Rechnungsjahre auf dem Papiermarkte ziemlich allgemein eine starke Zurückhaltung der Abnehmer bestand und die Preise nicht in Einklang mit den Gestehungskosten zu bringen waren. Selbstverständlich wird die Gesellschaft durch den Krieg ebenfalls in Mitleidenschaft gezogen. Immerhin hofft die Verwaltung, daß nach Eintritt friedlicher Verhältnisse die inzwischen in Angriff genommenen Verbesserungen und Vergrößerungen des Betriebes dem Unternehmen wesentliche Vorteile bringen werden.

Neue Papier-Manufaktur-A.-G., Straßburg im Elsaß-Rupprechtsau. Der Abschluß der Gesellschaft für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr verzeichnet nach 51 239 Mk. (i. V. 67 720 Mk.) Abschreibungen einen Gewinn von 144 199 Mk. (nicht 14 199 Mk., wie es durch eine Verstümmelung der Depesche hieß) gegen 135 658 Mk. i. V. Ueber die Verwendung des Gewinns macht die Abschlußveröffentlichung keine Mitteilungen. (In den letzten Jahren je 6 Prozent Dividende.) Bei 1,80 Mill. Mk. Grundkapital und 385 000 Mk. (410 000 Mk.) Obligationenschuld betrugen die laufenden Verbindlichkeiten 119 182 Mk. (127 821 Mk.). Demgegenüber waren in Bar, Wechseln und Effekten 108 958 Mark (111 953 Mk.) vorhanden, in Materialvorräten 312 658 Mk. (408 929 Mk.) und in Papiervorräten 450 000 Mk. (406 078 Mk.), während bei Debitoren 823 878 Mk. (745 982 Mk.) ausstanden. Die Anlagekonti sind mit 3,54 (3,57) Mill. Mk. eingestellt, ihnen gegenüber ein Armortisationskonto von 2,25 (2,23) Millionen Mark. An Reserven werden 475 462 Mk. ausgewiesen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Cöln a. Rh. In das Handelsregister ist eingetragen: Alex Göller, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Cöln. Gegenstand des Unternehmens ist Papiergroßhandel, alles, was damit zusammenhängt und dem dient. Das Stammkapital beträgt 30 000 Mark. Geschäftsführer sind: Frau Margaretha Göller geb. Mecheln in Cöln, Kaufmann Alex Göller, Cöln. Der Gesellschaftsvertrag ist am 4. Juli 1914 errichtet. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so erfolgt die Vertretung durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen. Als nicht eingetragen wird bekanntgemacht: Zur Deckung ihrer Stammeinlage von 29 500 Mk. bringt Ehefrau Göller, vorgenannt, mit Zustimmung ihres Mannes in die Gesellschaft ein: die bisher in Cöln unter der Firma „Alex Göller" betriebene Papiergroßhandlung mit Aktiven und Passiven nach dem Stande der Bilanz vom 1. Juli 1914, im einzelnen: a) Aktiven: Waren zum Werte von 26 379,30 Mk., Wechselforderungen in Höhe von 2182,35 Mk., Sonstige Geschäftsforderungen von 40 488,38 Mk., Möbel und Maschinen zum Werte von 5555,12 Mk., Einen Kassenbestand von 467,34 Mk., zusammen 75 072,49 Mk.; b) Passiven: Bankschulden von 647,24 Mk., Lieferantenschulden 39 489,65 Mk., Delkrederekonto 5435,60 Mk., zusammen 45 572,49 Mk. Damit ist ihre Stammeinlage von 29 500 Mk. vollständig gedeckt. Die Bekanntmachungen der Gesellschaft erfolgen im Deutschen Reichsanzeiger.

Hagen (Westf.) Ewald Eckes, Geschäftsbücherfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Ottomar Hofmann ist erloschen.

Hamburg. Von der Verwaltung der Winterschen Papierfabriken in Hamburg wird im Anschluß an die Ausführungen in der Generalversammlung ergänzend mitgeteilt, daß der Einfluß des Krieges sich in den letzten Monaten fühlbar gemacht habe. Ueber die weitere Entwickelung des Unternehmens ließe sich begreiflicherweise nichts sagen. In der Generalversammlung am 15. Oktober bemerkte der Vorsitzende, daß der Geschäftsgang in Anbetracht der Kriegslage als befriedigend zu bezeichnen und mit dem Eintritt normalen Verkehrs für die Fabrik günstiges Weiterarbeiten zu erwarten sei.

Höcklingsen. Cellulosefabrik in Höcklingsen. Die Prokura des Ingenieurs Alexander Heßmer in Höcklingsen ist erloschen. Derselbe ist mit Wirkung vom 1. Juli 1914 zum Vorstandsstellvertreter bestellt.

Jülich (Rheinland). Die hier unter der Firma Thompson & Norris Manufacturing Company, G. m. b. H., bestehende Wellpapierfabrik hat vor kurzem, um zu verschleiern, daß es sich um ein englisches Unternehmen mit englischem Gelde handelt, die Liquidation beschlossen, ein neues Geschäft unter der Firma Jülicher Wellpapierfabrik gegründet und als Inhaber des letzteren einen deutschen Angestellten vorgeschoben. Das hiesige Amtsgericht hat die bezüglichen Eintragungsanträge zum Handelsregister aus vaterländischen und rechtlichen Gründen abgelehnt. Das Unternehmen soll nunmehr unter Staatsaufsicht gestellt werden.

Konstanz. Aktiengesellschaft Papyrolinwerk und Couvertfabrik in Konstanz: Vorstand Heinr. Schmid in Konstanz ist gestorben; an dessen Stelle wurde durch den Aufsichtsrat Kaufmann Karl Baier in Konstanz vorbehaltlich der Zustimmung der nächsten Generalversammlung zum einstweiligen Vorstand bestellt. Die an Karl Baier erteilte Prokura ist damit eroschen.

Leipzig. Dem Kaufmann Gustav Max Huster in Leipzig ist für die Firma Gustav Nickau in Leipzig Prokura erteilt.

M.-Gladbach. Weiß & Zimmer G. m. b. H., Geschäftsbücherfabrik zu M.-Gladbach eingetragen: Der Frau Milly Zimmer zu M.-Gladbach ist Prokura erteilt.

München. Der Aufsichtsrat der München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in München hat in seiner Sitzung am 27. Oktober beschlossen, mit Rücksicht auf die kriegerischen Verhältnisse von der sonst üblichen Auszahlung einer Abschlagsdividende für 1. November Umgang zu nehmen, obwohl der Geschäftsgang als ein befriedigender zu bezeichnen sei und, wenn nicht ganz unvorhergesehene Ereignisse eintreten, auch für das am 31. Dezember endigende Geschäftsjahr ein günstiges Ergebnis erwartet werden dürfe.

Nürnberg. Nürnberger Briefcouverts- und Papier-Ausstattungs-Fabrik Carl Pflüger & Cie., in Nürnberg. Dem Kaufmann Alfred Guckenheimer in Nürnberg ist Prokura erteilt.

Digitized by Google

Osthofen, Rheinhessen. In das Handelsregister Abteilung B ist bei der Firma Nr. 12 „Papierstoffwerk Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Dresden, Zweigniederlassung Rhein-Dürkheim" eingetragen worden:

Der Gesellschaftsvertrag vom 22. Mai 1911 ist in § 2 durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 25. August 1914 laut notariellen Protokolls vom gleichen Tage abgeändert worden. Der Sitz der Gesellschaft ist von Dresden nach Rhein-Dürkheim verlegt und hierdurch die Zweigniederlassung daselbst in eine Hauptniederlassung umgewandelt worden.

Wiesbaden. Papierwarenfabrik Wiesbaden G. m. b. H., mit dem Sitze in Wiesbaden. Auch die Witwe des Fabrikdirektors Franz Sartorius, Therese geb. Krah, zu Wiesbaden, ist zur weiteren Geschäftsführerin bestellt und auch allein zur Vertretung befugt.

Worms. Jac. Mayer Söhne, Papierwarenfabrik, 1. Emil Mayer, Privatmann in Worms, 2. Josef Mayer, Privatmann in Frankfurt a. M., ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Avesta, Schweden. Die Sulfatzellulosefabrik Avesta Nya Sulfataktiebolag, welche im August durch Wassermangel und andere Ursachen in Schwierigkeiten geriet und namentlich ihre Papierholzlieferanten nicht bezahlen konnte, stellte jetzt, da ihr Vorschlag, betr. Zahlungsaufschub, keinen Anschluß fand und neues Betriebskapital nicht zu beschaffen war, den Konkursantrag. Die Produktion betrug zirka 5000 t gebleichten Sulfatstoff und 8000 t Kraftstoff jährlich, das Aktienkapital 1 150 000 Kr. A.

Biberist, Schweiz. Die Papierfabrik Biberist zahlt für das Geschäftsjahr 1913/14 nur 6 Prozent Dividende gegen 10 Prozent in den beiden Vorjahren, weil zum erstenmal das erhöhte Gesellschaftskapital von 3 Mill. Fr. an der Dividende teilnimmt; diese erfordert somit 180 000 Fr. gegen 150 000 Fr. in den beiden Vorjahren (10 Prozent Dividende auf 1¼ Mill. Fr. Aktienkapital). Die Neubauten gehen ihrer Vollendung entgegen, konnten aber, weil noch nicht in Betrieb gesetzt, am Erträgnis des verflossenen Geschäftsjahres nicht partizipieren. Das Datum der Auszahlung der Dividende soll, wie gemeldet, dem Verwaltungsrat überlassen werden; die ausstehenden Dividendenbeträge werden angemessen verzinst. Angesichts der politischen Lage wurden beträchtliche außerordentliche Abschreibungen und Rückstellungen vorgenommen.

Klippan, Schweden. Die Papierfabrik Aktiebolaget Klippans Finpappersbruk erhöhte ihr

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Aktienkapital durch Einzahlung von 500 000 Kr. auf 1,5 Mill. Kr. A.

Kopenhagen. Die Pappen- und Papierfabrik Aktieselskabet Classonsborg Papfabrik, Jacob-Danefärdsvej 14 (früher in Kibäk, Jütland), wurde in Konkurs versetzt. A.

Landquart (Schweiz). Die Papierfabriken A.-G. in Landquart erklären auf das bisherige Vorzugskapital wiederum 6 Proz. Dividende. Seit Juli sind die Stamm- und Prioritäten in gleichberechtigte Einheitsaktien umgewandelt.

Lönneberga, Schweden. Die Papierfabrik Aktiebolaget Brusafors-Hällefors hat, um ihren Papierholzbedarf (für ihre Sulfitfabrik zu Marianelund) zu sichern, für 2 150 000 Kr. das Gut Säfjöström mit zirka 7150 ha Wald angekauft. A.

Nestersitz a. E. (Böhmen). Neu eingetragen wurde die Firma Zellulose- und Papierfabrik Nestersitz a. E. Emil Fürth & Sohn. Betriebsgegenstand ist die fabrikmäßige Erzeugung von Zellulose, Papier und verwandten Artikeln, die Beteiligung an gleichartigen oder ähnlichen Unternehmungen, der Betrieb aller damit zusammenhängenden oder den gesellschaftlichen Zwecken dienenden Handelsgeschäfte, die Erwerbung oder Pachtung von Erzeugungsstätten und Liegenschaften, die Errichtung in- und ausländischer Zweigniederlassungen. Gesellschafter sind Emil Fürth, k. k. Kommerzialrat in Pilsen und Eugen Fürth, Fabrikant in Nestersitz a. N. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Soroka am Weißen Meer. Die russische Sägewerkfirma Peter Belaieff's Successors will an ihrem großen Holzbetrieb zu Soroka am Weißen Meer eine Sulfatzellulosefabrik für 15 000 t Jahresproduktion errichten, die bis September 1915 fertig sein soll. A.

Stockholm. Aktiebolaget Böksholms Sulfitfabrik wurde durch Uebernahme der von A.-B. Malmö Snickerifabrik betriebenen Sulfitzellulosefabrik zu Dref bei Braas, Kronobergs Län, mit 1 000 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital gebildet. Postadresse ist jedoch Stockholm. Der Vorstand besteht aus Bankier C. Cervin und Tage R. Cervin in Stockholm, sowie Dir. Carl Joh. Malmros in Klippan, alle drei zugleich Vorstandsmitglieder der Papierfabrik Aktiebolaget Klippans Finpappersbruk. A.

Stockholm. Aktiebolaget Kartonpappfabriken wurde mit Postadresse Stockholm, Centralpalastet, zur Herstellung von Karton und Papier samt Verwertung eines Patents, betr. Papierleimung, mit 362 100 Kr. Aktienkapital, das voll eingezahlt ist, gegründet. Den Vorstand bilden Direktor Hugo C. Hammar in Göteborg, Direktor Joh. Emric Thunberg und als Verwaltungsdirektor Carl F. W. Jacobson in Stockholm. A.

Thimsfors, Schweden. Die Pappen- und Papierfabrik Thimsfors, Aktiebolag, deren Betrieb von der neuen Laganmills Aktiebolag fortgesetzt wird, trat in Liquidation. Liquidatoren sind: Dir. H. W. Wetterström und Advokat John Axel Forßman, beide in Göteborg.

Värmlands Björneborg, Schweden. In den Vorstand der Sulfatzellulose- und Papierfabrik Bäckhammars Nya Aktiebolag trat an Stelle des bisherigen Direktors D. Linderoth, der neue Direktor Curt G. Schreiber ein. A.

Vestfossen, Norwegen. Die Sulfitzellulose- und Papierfabrik, A.-S., Vestfos Cellulosefabrik, verlegte ihr Hauptkontor am 1. August von Christiania nach Vestfossen. A.

Wien. Aktiengesellschaft der k. k. priv. Pittener Papierfabrik. Franz Desselier, k. k. Regierungsrat, und Viktor Freiherr von der Lippe, Direktorstellvertreter des Wiener Bankvereins, beide in Wien, als Mitglieder des Verwaltungsrats eingetragen. Jeder derselben zeichnet kollektiv mit einem andern Mitgliede des Verwaltungsrats oder mit einem gesellschaftlichen Prokuristen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.
Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. in allen Nüancen lieferbar.

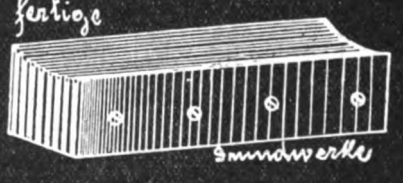
Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF“
Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalfbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Camp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 36-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 36-38
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:
Holländermesser
Schaberklingen


aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze
unsere ges. gesch. Marke:
„Hasperana-Bronze“
Metallwerk Haspe G. m. b. H.
Haspe i. W.

Digitized by Google

Todesfälle.

Dreiwerden. Den Heldentod starb Papierfabrikant Alfred Paul.

Den Heldentod fürs Vaterland erlitt am 31. Oktober vor Reims Herr Justus Hahne, Leutnant d. R. und Kompagnieführer, Prokurist der Papierfabrik Hahnemühle G. m. b. H.

Lomnitz i. R. Herr Karl Kahl, Werkführer der Papierfabrik Lomnitz, ist gestorben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Durch das Eiserne Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Papiertechniker Herbert Kummer, Leutnant d. R. im 1. Garde-Res.-Fuß-Art.-Rgt.

Herr Papieringenieur Wolfgang Stein, Leutnant d. R. im 16. Pionier-Bataillon.

Herr Heinr. Biagosch, Leutnant d. R. im Husaren-Regiment Nr. 19. — Es sind nunmehr alle drei Söhne des Herrn Geheimrats Biagosch, Inhabers der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, Ritter des Eisernen Kreuzes.

Herr Fritz Schroeder, Oberleutnant d. Res. im Sächs. Freiw. Automobilkorps, Mitinhaber der Firma F. M. Weber, Leipzig, und Teilhaber der Schroederschen Papierfabrik, Golzern, und Sieler & Vogel in Berlin, Leipzig und Hamburg.

Graupappenmaschinenführer Pionier Paul Stier von der Godendorfer Pappenfabrik (Mecklenburg).

Kurt Klindt im 8. Res.-Inf.-Rgt., zurzeit verwundet in Germersheim, im Zivilberuf Kaufmann in der Weißpapierfabrik Aschaffenburg.

Hermann Straubhaar - Langenau (bisher in der Sutterschen Papierfabrik in Schopfheim beschäftigt).

Herr Fabrikbesitzer Johannes Haase, in Fa. Siegel & Haase, Grünhainichen i. Sa., Unteroffizier d. L. im Res.-Art.-Rgt. Nr. 23.

Herr Albrecht Eichhorn aus Jülich, Leutnant im 2 Großherzogl. Hess. Feld-Art.-Rgt. Nr. 61, kommandiert als Adjutant zum Inf.-Leib-Rgt. Großherzogin, Sohn des Fabrikbesitzers Julius Eichhorn, Papierfabriken in Jülich.

Herr Walter Voith, Hauptmann d. L., Mitinhaber der Firma J. M. Voith in Heidenheim a. Brenz.

Herr Theodor Krasselt, Leutnant d. R., Betriebsleiter und Prokurist der Pappenfabrik und Asbestwerke Dippoldiswalde i. Sa.

Wiedereröffnung der Aktienbörse in Schweden. Kurse in Papierindustrieaktien. Die am 31. Juli geschlossene Fondsbörse in Stockholm wurde am 3. November wieder eröffnet; der Umsatz war jedoch sehr unbedeutend. Die Aktienkurse der großen Industriefirmen Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag in Falun (Papierfabrik, Zellulosefabriken, Erzgruben, Eisenwerk) und Uddeholms Aktiebolag (Zellulosefabriken, Sägewerk, Eisenhütten) in Uddeholm haben sich seit jenem Tage gut behauptet. Erstere, nominell 1000 Kr., notierten als niedrigsten Kurs im Jahre 1914 bis 22. Juli (vor der Krisis) 4910, am 31. Juli 4500, am 3. Nov. 4625 Kronen; Uddeholm, nominell 300 Kr., 640 bzw. 600 und 615 Kr. Wifstavarß Aktiebolag, Sägewerk und Zellulosefabrik in Wifstavarß, nominell 100 Kr., an den gleichen Daten 90, 90 und 90 Kr. — Die neu gegründete Aktiebolaget Lanekassan zur Beleihung von Wertpapieren, jedoch nur bis zu 50 Prozent ihres Kurses Ende Juli, ist in Tätigkeit getreten. A.

Papierleim mit 40 und 70% Harzgehalt. Ferner das über 15 Jahre gesetzlich geschützte
Filzwaschpulver „TONIN“ in der Papierbranche als unschädlich, sparsam u. Filz schonend eingeführt, sowie in 3 Größen ausgeführte
neueste Papierfilz-Waschmaschinen
liefert **Papierleim- und Tonin-Fabrik Ulm a. D.**

Bei Bedarf wollen Sie freundlichst unsere Inserenten berücksichtigen.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum
Cöthen-Anhalt
Staatlich subventionierte akademische Lehranstalt
Direktor: Dipl. Ing. Prof. Dr. Foehr
1. Maschinenbau 2. Elektrotechnik 3. Techn. Chemie 4. Gastechnik 5. Papiertechnik 6. Zuckertechnik 7. Hüttenwesen 8. Keramik, Ziegelei- u. Zementtechnik, Glas- u. Emaillierttechnik 9. Handelsingenieurwesen 10. Allgemeine Wissenschaften
Semesterbeginn: April und Oktober.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant“, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | **BERLIN, 27. November 1914** | **Heft 48**

Inhalt:

Seite		Page		Page	
1142—1144	Der Siebverschleiss bei der Papiermaschine	1144—1145	L'usure de la toile dans le machine à papier	1144—1146	Wear of the wire in paper machines
1145—1156	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	1146—1156	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	1145—1156	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

Sommaire:

Contents:

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker.

Einladung zur Hauptversammlung

in Berlin, Haus des Vereins Deutscher Ingenieure, Sommerstraße, Ecke Dorotheenstraße (gegenüber dem Reichstagsgebäude)

Sonnabend, 5. Dezember, vorm. 10 Uhr:

Tagesordnung:

1. Bericht des Vorstandes über das abgelaufene Geschäftsjahr. Berichterstatter die Herren Professor Dr. Carl G. Schwalbe und S. Ferenczi.
2. Bericht über die wirtschaftliche Lage des Vereins und Genehmigung des Voranschlages für das Jahr 1915. Berichterstatter: Herr S. Ferenczi.
3. Bericht der Kassenprüfer und Entlastung des Säckelwarts.
4. Wahlen in den Vorstand.
   (Satzungsgemäß scheiden aus dem Vorstand aus die Herren: Robert Emmel, Dr. Arthur Klein, Dr. Paul Klemm, Kommerzienrat Hans Zanders.)
5. Wahlen in den Fachausschuß.
   (Satzungsgemäß scheiden aus die Herren: Professor Dr. Emil Heuser, Professor Ernst Kirchner, Dr. Max Müller, Dr. Walter Vieweg.)
6. Bericht des Fachausschusses, Preisarbeiten und Vereinsaufgaben. Berichterstatter: Herr Professor Dr. Carl G. Schwalbe.
7. Bericht über die Tätigkeit des österr.-ungar. Zweigvereins.
8. Anträge (müssen satzungsgemäß bis zum 21. November beim Vorsitzenden eingereicht sein).
9. Beantwortung und Besprechung eingelaufener Fragen.
10. Kurze technisch-wissenschaftliche Mitteilungen.
    Chemiker Ingenieur G. Muth, Butzbach:
    Ueber einen neuen Harzleim.
    Ludwig Kern, Hamburg:
    Ueber Versuche mit Kieselgur-Sulfitdünger.
    Professor Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde:
    Die Versuchsstation für Holz- und Zellstoffchemie in Eberswalde. (Mit Lichtbildern.)
    (Weitere Anmeldungen beim Vorsitzenden erbeten.)
11. Vorträge.
    Prof. Dr.-Ing. Emil Heuser, Darmstadt:
    Ueber die Fortschritte der Zellstoff-Chemie (1913 und 1914).
    Ingenieur Chemiker Hans B. Landmark, Drammen:
    Ueber die Ausnutzung der Sulfitablauge im besonderen Hinblick auf Spiritusherstellung.
    Dr. E. L. Rinman, Harnäs:
    Arbeiten auf dem Gebiete der Sulfat- und Sulfitablaugen-Verwertung.

Am Freitag, 4 Dezember, nachmittags, finden die Sitzungen des Fachausschusses und Vorstandes im Hause des Vereins Deutscher Ingenieure statt. Abends treffen sich die Mitglieder des Vereins im Zollernhof, Unter den Linden 56. Festlichkeiten finden in diesem Jahre nicht statt.

Digitized by Google

Der Siebverschleiss bei der Papiermaschine.

Von G. Ludwig.

Eine der unliebsamsten Erscheinungen im Papiermaschinenbetriebe bildet zweifellos auch heute noch der Verschleiß an Metalltüchern, denn die Anschaffungskosten derselben sind hohe, während die Laufdauer verhältnismäßig klein ist.

In Zigaretten- und Seidenpapierfabriken beträgt bei den zurzeit üblichen Arbeitsgeschwindigkeiten bei Tag- und Nachtbetrieb die Laufdauer eines Siebes im Durchschnitt drei Wochen, so daß jährlich etwa 17 Siebe erforderlich sind. Zu den Anschaffungskosten dieser 17 Siebe gesellen sich naturgemäß auch noch die Kosten der Stillstände, welche durch das Einziehen der Siebe in die Maschine bedingt sind, da letzteres nicht immer an einem Sonntag ausgeführt werden kann.

Es soll allerdings Fabriken geben, die sich zur Regel machen, das Sieb nach einer bestimmten Laufdauer, und zwar nach einer ganzen Zahl von Wochen, zu wechseln, so daß der Siebwechsel stets auf einen Sonntag trifft, wodurch die Stillstände weniger ins Gewicht fallen; wie weit sich diese Methode jedoch mit Vorteil durchführen läßt, kann wohl nicht allgemein beantwortet werden.

Diese beiden Gründe sind es demnach hauptsächlich, die den Papiermacher zwingen, dem Siebe die größte Aufmerksamkeit zu schenken und dessen Lebensdauer nach Möglichkeit zu verlängern zu suchen.

Ich hatte nun durch viele Jahre Gelegenheit, den Ursachen des Siebverschleißes nachzuforschen, weshalb es mir gestattet sein möge, einiges zur Klärung dieser Frage beizutragen, wobei als selbstverständlich vorausgesetzt sei, daß die Maschine selbst in Ordnung ist, also sämtliche Walzen parallel zueinander liegen, sowie die Walzenoberflächen und Lager sich in tadellosem Zustande befinden.

Untersucht man nun ein Sieb nach längerer Laufzeit an der Innenseite, so findet sich meistens, daß die ursprünglich runden Kettendrähte stark flach abgeschliffen sind, was sich auch ohne Zuhilfenahme eines Vergrößerungsglases feststellen läßt, denn die Innenseite glänzt sehr stark und fühlt sich glatt an. Diese Abnützung entsteht offenbar durch Reibung an den Walzen und den Saugern, indem das Sieb über diese Teile unter gleichzeitiger Druckwirkung hinweggezogen wird.

Daß die Siebnaht von diesem Uebelstand am meisten betroffen wird, ist nicht zu verwundern, denn dieselbe ist eben etwas stärker, weil die Nähdrähte sich etwas über das Sieb erheben und daher mit den reibenden Teilen in erster Linie in Berührung kommen. Vielfach dürften auch die Querschnitte der Nähdrähte zusammengenommen nicht gleich denen der Kettendrähte, sondern kleiner als diese sein, wodurch dann die Festigkeit der Naht bereits im neuen Zustande nicht so groß wäre als die des Siebes.

Eine weitere unerwünschte Erscheinung ist die des Einreißens des Siebes an den Rändern, was auf die Abnützung der Saumdrähte durch die Reibung zurückzuführen ist. Seltener kommt es schon vor, daß das Sieb in der Mitte zuerst reißt.

Häufig tritt auch Faltenbildung auf. Sie zeigt sich meistens gleich nach dem Einziehen des Siebes und verschwindet in manchen Fällen bei vernünftigem Spannen desselben nach kurzer Betriebszeit von selbst. Es handelt sich in diesem Falle gewöhnlich um ein gleich bei der Lieferung mit diesem Fehler behaftetes Sieb. Verschwinden die Falten nicht, sondern vergrößern sich dieselben, so kann das Sieb auch überspannt worden sein.

Der letztere Fall verdient etwas näher behandelt zu werden, denn bei der heute noch vielfach üblichen Spannvorrichtung mittelst Hebel und Gewichtsbelastung ist der Maschinenführer häufig nicht in der Lage, sich über die Größe der Siebspannung ein Urteil bilden zu können.

Fig. 1.

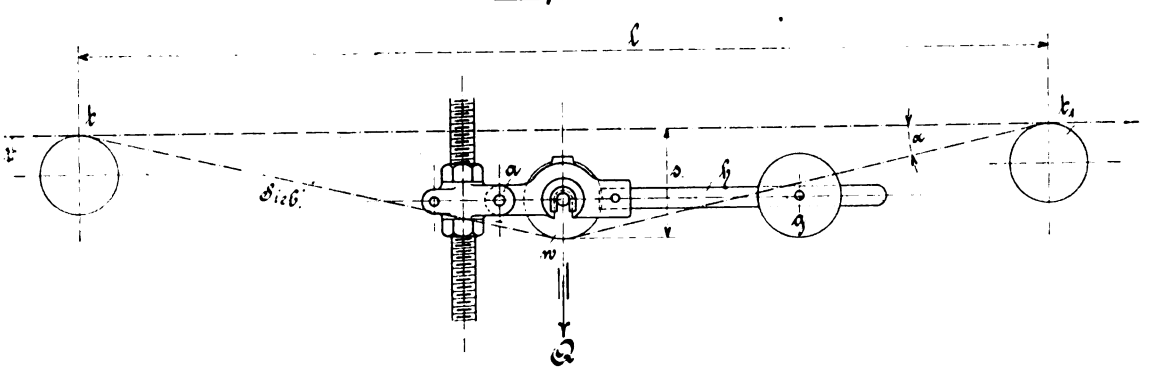


Fig. 1 zeigt die Anordnung einer Siebspannwalze, wie sie ohne wesentliche Ab-

Digitized by Google

weichung meistens ausgeführt wird. *a* ist der Drehpunkt des Gewichtshebels *h*, *w* die in dem Hebel gelagerte Spannwalze, die sowohl durch ihr eigenes Gewicht als auch durch die Hebelbelastung auf das Sieb drückt. *g* ist das Laufgewicht, t und t_1 die vor und hinter der Spannwalze befindlichen festgelagerten Tragwalzen.

Es kann nun vorkommen, daß das Sieb um eine Kleinigkeit kürzer geliefert wurde als das vorhergehende (es genügt bei 12 m Sieblänge oft schon 1 bis 2 cm) oder es wurde die untere Gautschwalze gelegentlich einer Reparatur so verschoben, daß ein längeres Sieb erforderlich wäre. Man wird dann mit Mühe das Sieb in die Maschine bringen, und die Strecke über den beiden Tragwalzen t und t_1 wird nicht durchhängen, sondern das Sieb an dieser Stelle bereits straff gespannt sein, noch ehe die Spannwalze eingelegt worden ist. Das Sieb besitzt also schon eine gewisse Vorspannung, die durch Andrücken der Brustwalze erzeugt worden sein kann und über deren Größe man keinerlei Vorstellung besitzt.

Legt nun der Maschinenführer in gewohnter Weise die Spannwalze ein und belastet dieselbe genau so wie bei dem früheren längeren Sieb, so wird er damit eine weit höhere Spannung erzielen, welche gegebenenfalls zur Faltenbildung hinreicht.

Diese Falten verlaufen in der Längsrichtung des Siebes und entstehen jedenfalls durch die mit der Längenausdehnung gleichzeitig verbundenen Querzusammenziehung.

Befinden sich die beiden Tragwalzen t und t_1 in gleicher Höhe und die Spannwalze genau in der Mitte derselben, so berechnet sich die Spannung S des Siebes in Kilogramm, wenn der durch die Spannwalze erzeugte Gesamtdruck Q in Kilogramm, bestehend aus Eigengewicht und Hebelbelastung (über Hebelberechnung s. C. Strobach „Die Mechanik und ihre Anwendung im Papierfabriksbetriebe") sowie der Durchsenkungswinkel *a* in Fig. 1 bekannt sind, wie folgt:

$$S = \frac{Q}{2 \cdot \sin. a} \quad \ldots \ldots \ldots \quad 1)$$

oder angenähert:

$$S = \frac{Q \cdot l}{4 \cdot s} \quad \ldots \ldots \ldots \quad 2)$$

worin l die Entfernung der beiden Tragwalzen t und t_1, in Millimeter und s in Millimeter die Durchsenkung des Siebes durch die Spannwalze gegen die Horizontale in Fig. 1 bedeuten.

Drückt daher die Spannwalze mit Q = 100 kg und ist dabei der Winkel $a = 5°$, so herrscht eine Siebspannung von:

$$S = \frac{100}{2 \cdot \sin. 5°} = \frac{100}{2 \cdot 0{,}087} = 574 \text{ kg}$$

Immer mit dem gleichen Druck von 100 kg gerechnet erhält man für die Winkel

$a =$	3°	5°	10°	15°	20°
S =	955	574	288	193	146 kg.

Die Durchsenkung s aus

$$s = \frac{l}{2} \cdot \text{tang. } a \quad \ldots \ldots \ldots \quad 3)$$

wird für die Winkel:

$a =$	3°	5°	10°	15°	20°
s =	52	87	176	268	364 mm

Ferner wird die Siebverlängerung v berechnet durch das Durchsenken um die Winkel:

$a =$	3°	5°	10°	15°	20°
v =	2,8	7,6	30,8	70,6	127,6 mm

die sich aus:

$$v = l. \left(\frac{1}{\cos. a} - 1 \right) \quad \ldots \ldots \quad 4)$$

ergibt.

Aus dieser Zusammenstellung geht deutlich hervor, daß mit der Spannwalze sehr verschiedene Spannungen für das Sieb erzeugt werden können, selbst wenn die Belastung dieser Walze nicht geändert wird, je nachdem der Durchsenkungswinkel α groß oder klein ist. Insbesondere wird diesem Umstande bei kurzen Sieben Rechnung getragen werden müssen, denn Messingdraht darf, wenn die Elastizitätsgrenze nicht überschritten werden soll, nicht mehr als um 1,35 mm pro 1 m Länge ausgedehnt werden.

Beträgt nun die Sieblänge z. B. 12 m, so darf die Ausdehnung höchstens $1{,}35 \times 12 = 16{,}2$ mm betragen. Nun betrug die Verlängerung des Siebes nach der Zusammenstellung beim Durchsenken mit der Spannwalze bei $\alpha = 5°$ allerdings erst 7,6 mm, das Sieb konnte aber schon vor dem Einlegen gedehnt worden sein, so daß die Gefahr des Ueberschreitens der zulässigen Spannung immerhin bestehen bleibt, zumal man bei Sieben nie genau wissen kann, bis zu welcher Grenze man gehen darf, ehe Faltenbildung eintritt.

Nimmt man ferner an, daß die Summe aller Kettendrahtquerschnitte bei einem 2 m breiten Siebe 1 qcm beträgt, was beiläufig der Fall sein dürfte, so kann das Sieb durch eine Spannung von ungefähr 4000 kg zerrissen werden. Falten werfen und somit unbrauchbar werden dürfte das Sieb aber sicher schon unter 1000 kg Belastung.

Man wird also gut tun, den Drucksenkungswinkel α nie kleiner als 10° zu machen, weil bei kleinen Winkeln die Siebspannung sehr groß wird. Auch möge gleich hier daran erinnert werden, daß im Betriebe der Maschine die Siebspannung durch die verschiedenen Reibungswiderstände eine ganz bedeutende Erhöhung erfährt.

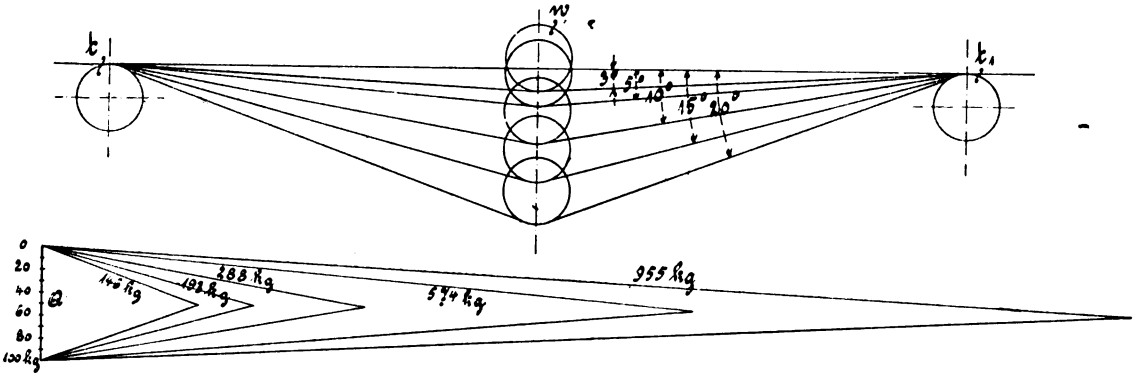
Damit wäre die Behandlung der Siebspannvorrichtung, soweit dies zur Bestimmung der Spannungen erforderlich ist, erschöpft.

Für denjenigen, der mit trigonometrischen Funktionen nicht vertraut ist, genügt mit hin-

Digitized by Google

reichender Genauigkeit die zeichnerische Bestimmung der Spannungen. Man zeichnet zu diesem Zwecke den Druck der Spannwalze Q in irgendeinem Maßstab (z. B. 1 mm = 1 kg) in lotrechter Richtung auf und schließt an die beiden Enden dieser Linie die betreffenden Siebrichtungen vor und hinter der Spannwalze an und verlängert dieselben bis zu ihrem gemeinsamen Schnittpunkt. Die Länge dieser Linie bis zum Schnittpunkt gibt, mit demselben Maßstab gemessen, die Siebspannung an. (Fig. 2.)

Fig. 2.



Um nun auf die Abnützung des Siebes durch die Reibung überzugehen, sei zunächst erwähnt, daß hier zweierlei Reibungen zu verstehen sind, und zwar die rollende und die gleitende. Die erstere tritt beim Passieren des Siebes über die verschiedenen Walzen auf, die sich aus den beiden Gautschwalzen etwa vier Siebtragwalzen, einer Spannwalze, einer Brustwalze, ca. 30 Registerwalzen und einer Regulierwalze zusammensetzen. Diese sämtlichen Walzen müssen, mit Ausnahme der unteren Gautschwalze, vom Siebe in Bewegung gehalten werden. Nach Verlassen einer jeden Walze erhöht sich die Spannung des Siebes um den betreffenden Reibungswiderstand dieser Walze, wodurch sich das Sieb jedesmal etwas verlängert und infolgedessen auf der Walzenoberfläche gleitet. Auch beim Auflaufen des Siebes entsteht ein Gleiten, weil sich die Innenseite desselben beim Biegen um die Walze verkürzt.

Es entsteht daher beim Passieren des Siebes über die Walzen neben der rollenden Reibung, die ihrerseits keine Abnützng des Siebes verursachen soll, auch gleitende Reibung.

Es wäre nun zwar möglich, diese Reibungswege und mit denselben den direkten Einfluß auf die Abnützung des Siebes zu bestimmen, was jedoch mit Rücksicht auf die Geringfügigkeit dieser Größen unterbleiben und nur auf die Bestimmung der Spannungserhöhung durch die Zapfen- und Schaberreibung beschränkt werden mag.

Wird mit der Brustwalze, die im Vergleich mit den anderen ein größeres Gewicht hat, begonnen, und bezeichnet man mit Q den resultierenden Zapfendruck aus Walzengewicht und Siebspannung in Kilogramm, mit d und D, den Zapfen resp. Walzenkörperdurchmesser in Millimeter, und mit f den Zapfenreibungskoeffizienten, so berechnet sich die Spannungserhöhung S durch die Zapfenreibung:

$$S = f \cdot Q \cdot \frac{d}{D} \quad \ldots\ldots\ldots 5)$$

(Fortsetzung folgt.)

L'usure de la toile dans le machine à papier.

La production en masse, telle qu'on la pratique aujourd'hui, offre l'inconvénient d'entrainer une usure de la toile plus rapide qu'autrefois. Abstraction faite des accidents, tels que rupture véritable de la toile, détériorations produites par des corps étrangers etc., l'usure sur la face en contact avec les rouleaux de toile constitue l'inconvénient le plus grave. Même sur une machine qui, pour tout le reste, est parfaitement au point, une formation de plis, que l'on observe le plus souvent immédiatement après le changement de

Wear of the wire in paper machines.

Large outputs of the present day cause the wear of the wire to be a greater trouble than formerly. Apart from accidents, such as direct rupture of the wire, injury by foreign bodies etc. the wear of the running side is the greatest defect. Assuming that the machine is in perfect order formation of folds, which mostly occurs immediately after changing the wire, may still occur. When the wire is reasonably tensioned the folds soon disappear. If it is too tight, however, the folds increase and the wire soon becomes unusable. A wire

Digitized by Google

la toile peut fort bien se produire. Une tension convenable de la toile suffit à faire disparaitre rapidement les plis. Mais si la tension est exargérée, les plis s'accentuent et la toile ne tarde pas à devenir inutilisable. La fig. 1 deprésente une tension de toile fréquemment adoptée. Si la toile livrée est un peu plus courte qu'elle ne devrait l'être réellement (et il suffit pour cela de 1 à 2 cm), il arrive souvent qu'on a la plus grande peine du monde à monter la toile sur la machine et que la toile, au lieu de pendre entre les rouleaux-porteurs t et t_1, forme une ligne droite. Si l'on monte alors le rouleau-tendeur et le charge comme d'habitude, la tension obtenue est encore beaucoup plus forte, ce qui suffit déjà à produire des plis. La pression exercée par le rouleau-tendeur w est d'autant plus forte que l'angle α est plus petit. Il est bon de ne jamais donner à l'angle α moins de 10°.

On peut, avec une approximation suffisante, déterminer graphiquement la tension de la toile en kg, en traçant une ligne verticale qui représente la pression du rouleau-tendeur Q à une échelle quelconque, par exemple 1 mm = 1 kg, en dessinant aux deux extrémités de cette ligne les deux sens de la toile avant et après le rouleu-tendeur et en les prolongeant jusqu'au point d'intersection commun. La longueur de ces lignes de la verticale Q au point d'intersection donne, à la même échelle que Q, la tension de la toile.

(A suivre.)

tensioning device, which is frequently used, is shown in Fig. 1. If a wire is supplied rather shorter than it really should be, 1 to 2 cms. too short being sufficient, the wire can frequently scarcely be got into the machine and the section of the wire between the two supporting rollers t and t_1 does not hang down, but forms a straight line. If the tensioning roll is now inserted as usual and loaded, a much greater tension than usual occurs which is itself enough to cause folds to be formed. The pressure exercised by the stretch-roll w is greater the smaller the angle α is. It is best never to make this angle α less than 10°.

The tension of the wire can be approximately determined graphically in kg. when the pressure of the stretch-roll Q (Fig. 2) is applied vertically on any desired scale, e. g. 1 mm. = 1 kg., and the two directions of the wire in front of and behind the stretch-roll are drawn at the two ends of this line and lengthened to the common point of intersection. The length of this line from the vertical Q to the point of intersection gives the tension of the wire measured on the same scale as Q.

The principal and most striking wear of the wire is caused by friction, namely on the one hand rolling friction: — this is caused in the machine under examination by the two couch-rolls, the wire-carrying roll, a stretch-roll, a regulating roll, a breast roll and 30 register rolls. With the exception of the lower couch roll all these rolls must be driven by the wire. Sliding friction on all the rolls also cannot be avoided. The deckle straps and dandy-rolls likewise driven by the wire do not come into consideration for the wear of the wire, because they consist of fairly soft material or press on the wire only indirectly through the layer of material.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Schleifsteine für die Holzschleiferei.

D. R. P. Nr. 275 953, Klasse 55a, Gruppe 1.

Josef Bohun in Fehérpatak, Ungarn.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 13. Oktober 1912 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Schleifstein für die Holzschleiferei, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichten des Steines eine von der zur Welle (b) senkrecht stehenden Ebene abweichende Richtung haben.

2. Verfahren zur Herstellung eines Schleifsteines nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Schleiferwelle (b) ein zylindrischer Stein (a) im gewünschten Winkel befestigt und dieser Stein auf einen Zylinder zurückgeführt wird, dessen Achse mit der Schleiferwelle zusammenfällt (Fig. 2).

Bei den bekannten Schleifsteinen zur Gewinnung von Holzstoff, die das Holz während der Drehung mit ihrer Mantelfläche schleifen, liegen die Gesteinsschichten in einem rechten Winkel zur Schleiferwelle. Die erforderliche Schneidwirkung wird von den auf der Mantelfläche des Steines vorstehenden Körnern und Schichten ausgeübt. Diese bekannten Schleifsteine besitzen den Nachteil, daß die das Schleifen bewirkenden, in senkrecht zur Achse des Steines stehenden Ebenen liegenden Schichten parallele Kreise bilden und beim Drehen des Steines immer an dieselbe Stelle gelangen und

Digitized by Google

in das Holz Nuten einschneiden, wodurch das Schleifen schädlich beeinträchtigt und keine genügende Ausbeute erzielt wird.

Zur Steigerung der Schleifwirkung wird nach der Erfindung der Stein derart auf der Schleiferwelle befestigt, daß die die Schleifwirkung hervorbringenden Schichten des Schleifsteines nicht in senkrecht auf der Achse stehenden kreisförmigen Ebenen, sondern in einen gewissen Winkel mit der Achse einschließenden Ebenen zu liegen kommen. Hierdurch wird der Nachteil vermieden, daß die aus der Oberfläche des Steines hervorstehenden, das Schleifen bewirkenden Körner parallele Nuten in

Fig. 1.

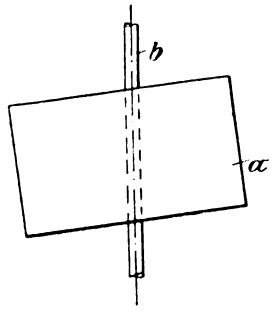
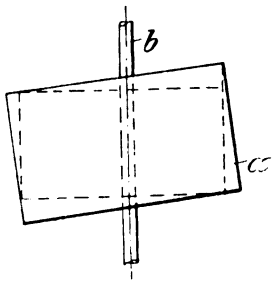


Fig. 2.

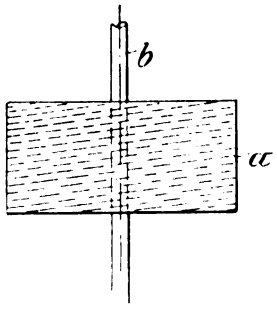


das Holz einschneiden. Zufolge der schrägen Kraftwirkung wird nämlich eine in der Richtung des Umfanges des zu schleifenden Werkstückes wirkende, schleifende — und eine in dessen Längsrichtung wirkende schälende — Kraftkomponente auftreten, so daß längere Fasern in größerer Menge erhalten werden.

Ein solcher Schleifstein kann vorteilhaft derart hergestellt werden, daß ein gewöhnlicher, zylindrischer Schleifstein im gewünschten Neigungswinkel auf der Schleiferwelle befestigt und sodann derart umgestaltet wird, daß derselbe die Gestalt eines senkrecht auf der Achse stehenden Zylinders annimmt, wobei aber die Schichten des Steines die gewünschte Neigung zur Achse beibehalten. Es ist aber auch möglich, einen künstlichen Stein mit der beschriebenen Schichtung zu erzeugen.

Die Zeichnung zeigt in Fig. 1 und 2 zwei Phasen

Fig. 3.



des Herstellungsverfahrens, und in Fig. 3 den fertigen Stein.

Gemäß Fig. 1 wird ein natürlicher Stein *a* auf der Schleiferwelle *b* unter einem gewissen Winkel befestigt, so daß die Schichten des Steines einen Winkel mit der Welle *b* desselben einschließen. Damit dieser Stein in den üblichen Schleifvorrichtungen, Holländern usw. — welche eine derartige Neigung des Steines nicht zulassen — verwendet werden kann, wird so viel von dem Stein abgeschnitten, daß der in Fig. 2 gestrichelt dargestellte, senkrecht auf der Welle *b* stehende zylindrische Teil entsteht. Zufolge dieser Umgestaltung wird der Stein in den üblichen Vorrichtungen verwendbar sein; die Schichten desselben erhalten aber die in Fig. 3 ersichtliche schräge Anordnung, wodurch der Stein sowohl in der Richtung des Umfanges als auch in der Längsrichtung schneidet.

Drehknotenfänger für die Papierfabrikation mit in Schwinghebeln ruhendem Sortierzylinder.

D. R. P. Nr. 276015, Klasse 55d, Gruppe 5.
Firma Chr. Wandel in Reutlingen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. April 1912 ab.

Patent-Anspruch:

Drehknotenfänger für die Papierfabrikation mit in Schwinghebeln ruhendem Sortierzylinder, dadurch gekennzeichnet, daß in der Bahn des auf und ab schwingenden Sortierzylinders (C bzw. C^1) ein Anschlag (F bzw. F^1) angeordnet ist, um den Sortierzylinder in schrittweise Drehung zu versetzen.

Bei den bekannten Drehknotenfängern für die Papierfabrikation mit in schüttelnden Lagerhebeln ruhenden Sortierzylindern wird die Schüttelung gewöhnlich mittels Staffelrades bewirkt, indem dieses Rad auf das eine Ende eines Lagerhebels einwirkt, dessen anderes Ende schwingbar gelagert ist. Zur Vermeidung des Geräusches, mit dem solche Knotenfänger in der Regel arbeiten, hat man schon vorgeschlagen, den Sortierzylinder in Hebeln zu lagern, die von einer Exzenterwelle zwangläufig in schwingende Bewegungen versetzt werden, um so einen geräuschlosen Gang des Zylinders zu erzielen. Doch hat sich hierbei stets eine entsprechende Abnahme der Leistungsfähigkeit des Knotenfängers als nachteilige Folge dieser geräuschlosen Schüttelung herausgestellt.

Zwei Ausführungsbeispiele der neuen Anordnung sind auf der Zeichnung dargestellt. Fig. 1 zeigt in Stirnansicht die eine, Fig. 2 zeigt die zweite Ausführungsart.

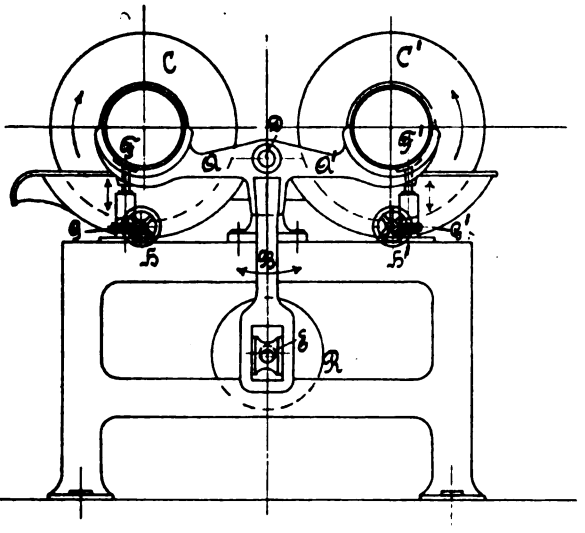
Bei dem ersten Beispiel werden zwei Zylinder *C*, C^1 von Doppelhebeln *A*, A^1 mit oben offenen Lagern getragen. Die Doppelhebel *A*, A^1 ruhen auf fest gelagerten Zapfen *D*. Ein Querarm *B* ist an jedem Doppelhebel *A*, A^1 starr befestigt. Das untere Ende des Armes *B* ist mit einer Schleife ausgestattet, in welcher ein Exzenterzapfen *E* mittels Steines wirkt. Ein beliebiges Getriebe *R* setzt den Zapfen *E* in Bewegung.

Im Betrieb wird der Arm *B* durch den Zapfen *E* in Schwingbewegungen versetzt. Die Arme *A*, A^1 schwingen ebenfalls hin und her, und die Zylinder *C*, C^1 schwingen infolgedessen auf und ab. Die gezeichnete Antriebsvorrichtung kann an beiden Stirnenden der Maschine angebracht werden, und beide Seiten können zur Erzielung genau übereinstimmender Bewegungen in Verbindung stehen.

Auf dem Maschinengestell sind nach der Erfindung Hindernisse in der Form von An-

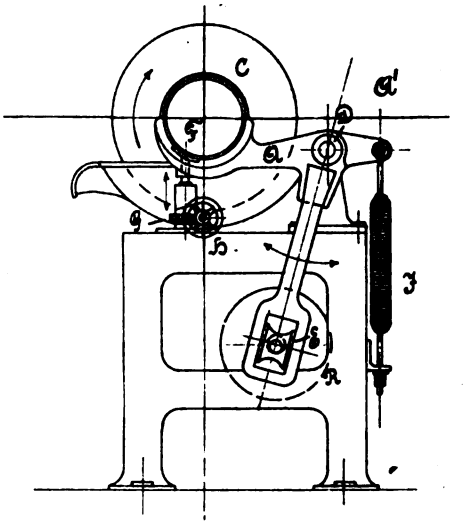
Digitized by Google

schlägen F, F^1 derart angeordnet, daß sie seitlich zu den Achsen der Sortierzylinder auf die letzteren einwirken. Die Anschläge F, F^1 sind durch die Getriebe G, G^1 und Handräder H, H^1 in der Höhenlage verschiedenartig einzustellen. Auf diese Anschläge treffen die Zylinder beim Abwärtsschwingen auf, so daß ein Stoß entsteht, wobei gleichzeitig eine Drehbewegung der Zylinder im Sinne der eingezeichneten Pfeile bewirkt wird.



Durch die Anordnung zweier Zylinder auf symmetrischen Doppelhebeln wird erreicht, daß die Last des einen Zylinders die des anderen ausgleicht, so daß für den Antrieb nur mit Massenkräften zu rechnen ist.

Bei der Ausführung nach Fig. 2 ist nur ein Zylinder C gezeigt. An dem Teil A^1 des Schwingarmes greift hier eine Feder J an, welche das Gewicht des fehlenden Zylinders C^1 zu ersetzen hat, An Stelle der Feder kann auch ein entsprechend bemessenes Gegengewicht treten. Die Getriebeteile sind bei Fig. 2 im übrigen in derselben Weise ausgebildet, wie bei der Ausführungsform nach Fig. 1.



WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Eingabe an den Herrn Kriegsminister betr. die Verwertung deutscher Guthaben in feindlichen Staaten.

Berlin SW. 11, Dessauer Str. 2, den 9. November 1914.

Eurer Exzellenz

beehrt sich der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach, Berlin SW. 11, Dessauer Str. 2, folgendes ehrerbietigst vorzutragen:

Zahlreiche deutsche Kaufleute haben im feindlichen Auslande fällige Guthaben, die das Entgelt für Warenlieferungen darstellen. In England und Frankreich ist durch Gesetz den Einwohnern verboten, Zahlungen während der Dauer des Krieges an deutsche oder österreichische Gläubiger zu leisten. Die Zuwiderhandlung ist unter schwere Strafe gestellt. Von den anderen feindlichen Staaten gehen aus tatsächlichen oder auch, soweit Moratorien bestehen, aus rechtlichen Gründen Gelder nicht ein. Bei einer Unterredung, die der Wirkliche Geheime Kriegsrat Gundelmann, dem Mitglied unseres Ausschusses, Herrn Oskar Reuter, vor einiger Zeit gütigst gewährte, wurde diesem bekannt gegeben, daß nach der im Kriegsministerium vertretenen Ansicht die bezeichneten Guthaben als Zahlungsmittel für Heeresbedarf im Auslande in Gestalt von Gutscheinen nicht benutzt werden könnten. Dem sollte vornehmlich entgegenstehen, daß in gewissen Fällen Barzahlungen zu leisten wären, die durch Gutscheine nicht ersetzt werden dürften, und daß im übrigen in den von der deutschen Kaufmannschaft gegebenen Gutscheinen oder Wechseln eine hinlängliche Sicherheit für das Kriegsministerium nicht gefunden werden könnte.

Eurer Exzellenz gestatten wir uns demgegenüber folgende Erwägungen zu unterbreiten, die vielleicht geeignet sein dürften, die geltend gemachten Bedenken zu zerstreuen. Es wird von uns keineswegs verkannt, daß in denjenigen Fällen, in denen der requirierende Staat lediglich Empfangsbescheinigungen (reçus) für das in Anspruch genommene Gut zu erteilen braucht, die Hingabe von Anweisungen auf die Guthaben des Deutschen im Auslande nicht zweckdienlich ist. Wäre doch in diesem Falle bereits die Forderung gegen den Ausländer preisgegeben, ohne daß schon entschieden wäre, ob die Zahlungspflicht endgültig den requirierenden Staat belastet oder nicht. Dagegen glauben wir allerdings, daß sich die Guthaben für die Fälle im Interesse des deutschen Handels und ohne Nachteile für die Heeresverwaltung verwenden ließen, in denen das Völkerrecht „Barzahlung" verlangt. Wir gehen dabei von der rechtlichen Erwägung aus, daß unter Barzahlung die Zahlung mit jedem Geldmittel verstanden werden muß, das von dem requirierenden Staate als solches von Gesetzes wegen anerkannt ist. Es käme also nur darauf an, praktisch einen Weg zu finden, bei dem die zugunsten der Deutschen im Ausland aus-

Digitized by Google

stehenden Guthaben als Unterlagen zur Schaffung eines gesetzlichen Zahlungsmittels herangezogen werden könnten. Wir halten die Verwirklichung dieses Gedankens in verschiedenen Formen für möglich.

Insbesondere könnte daran gedacht werden, die Forderungen der Deutschen nach sorgsamer Prüfung und unter Garantie-Uebernahme durch diejenigen Bankhäuser, mit welchen die Gläubiger in laufender Geschäftsverbindung stehen, zu verwerten.

Dies müßte etwa so vor sich gehen, daß die Banken die Forderungen prüfen, und zwar sowohl dahin, ob sie zu Recht bestehen, als auch ferner dahin, ob und inwieweit ihre Höhe bei vorsichtiger Schätzung anerkannt werden kann. Diese Forderungen müßten sie sich dann abtreten lassen, sie weiter an die Reichsbank abtreten und sich zugleich dieser gegenüber für Kapital und Zinsen verbürgen. Die Reichsbank zerlegt die Summe in geeignet erscheinende Teilbeträge und stellt vorher diese Abtretungsurkunden aus, die erkennen lassen, wer der ursprüngliche Gläubiger, wer die sich verbürgende Bank und wer der Schuldner im Auslande ist. Die so ausgestalteten Abtretungsurkunden wären dann als gesetzliches Zahlungsmittel, sei es für das Reich, sei es nur für die okkupierten Gebiete, mit Zwangskurs auszustatten.

Will man diese Schaffung eines neuen und ungewöhnlichen Zahlungsmittels, dessen Einführung allerdings technischen Schwierigkeiten begegnet, vermeiden, so ist eine weitere, vielleicht noch einfachere Lösung der Aufgabe, die Guthaben zu verwerten, durch Bildung von Wechseln gegeben, die der Reichsbank als unbare Deckung für die Ausgabe von Reichsbanknoten zu dienen bestimmt wären. Dieser Weg dürfte ohne Schwierigkeiten gangbar sein, soweit es sich um Guthaben handelt, für die Wechsel oder Schecks in Händen der deutschen Gläubiger sind. Solche Wechsel und Schecks könnten, wenn sie den Gläubiger als Aussteller und das Giro seiner Bank tragen, von der Reichsbank diskontiert werden und so als Wechseldeckung für die nach Abzug des bar gedeckten Drittels übrigbleibenden zwei Drittel des Notenumlaufs Verwendung finden. Die Reichsbank müßte ferner aber auch berechtigt sein, die Wechsel dann hereinzunehmen, wenn sie lediglich den deutschen Gläubiger als Aussteller, dessen Bank als Giranten zeigen, ohne daß das Akzept des Ausländers sich bereits auf dem Wechsel befindet. Bei Diskontierung dieser Wechsel könnte vielleicht auf Grund besonderer Bestimmung der Gegenwert in Reichsanleihe gewährt werden. Auch ließe sich ein besonderer Diskontabzug für diese Wechsel anordnen. Durch Empfang der Reichsanleihe wäre dann der deutsche Gläubiger in den Stand gesetzt, bei der Darlehnskasse wenigstens einen Teil seines Guthabens flüssig zu machen. Es könnte schließlich daran gedacht werden, daß der Militärfiskus oder die Reichsregierung die Forderungen der deutschen Gläubiger sich unmittelbar abtreten ließe und den Wert vorsichtiger Schätzung mit Wechseln bezahlte, die bei der Darlehnskasse lombardfähig wären.

Die vorstehenden Erwägungen sollen Euer Exzellenz ehrerbietigst darauf hinweisen, daß sich nach unserer Meinung sehr wohl Wege finden ließen, die, mit dem Völkerrecht verträglich, ohne Schädigung für das Deutsche Reich und zum Nutzen für Deutschlands Handel und Industrie eingeschlagen werden könnten, um zu dem von uns angestrebten Ziele der Verwertung der Auslandsforderungen der deutschen Kaufleute noch während der Kriegszeit zu gelangen.

Wir glauben in der Annahme nicht fehl zu gehen, daß die Handelskammer, die, wie uns bekannt ist, am 12. September d. Js. eine Eingabe an Euer Exzellenz gerichtet hat, bei ihrer Anregung von dem gleichen grundsätzlichen Gedanken ausgegangen ist. Abschrift dieser Eingabe haben wir dem Herrn Minister für Handel und Gewerbe, dem Herrn Finanzminister, dem Auswärtigen Amt, dem Reichsschatzamt und dem Direktorium der Reichsbank, sowie der Handelskammer zu Berlin zur Kenntnisnahme eingereicht.

Mit ausgezeichneter Hochachtung

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

Der Vorsitzende:

gez.: Carl Rudolf Bergmann,

Mitglied der Handelskammer zu Berlin, Vorsitzender der Papierverarbeitung-Berufsgenossenschaft.

Auslands-Rundschau.

(Fortsetzung aus Heft 47.)

Daß es um die Papierfabrikation Frankreichs nicht günstig bestellt ist, kann man sich leicht denken. Die Papierfabriken in den Gegenden, die vom Krieg selbst heimgesucht wurden oder noch betroffen werden, stehen wohl ganz still, während die andern in den vom Kriege selbst noch nicht berührten Departements den Betrieb zum Teil aufrecht erhalten werden. Aber unter großen Schwierigkeiten, deren hauptsächlichste wohl der Mangel an Arbeitskräften sein wird, sonst würden nicht in den Vereinigten Staaten gelernte Arbeiter für Papier- und Papierstoffabriken gesucht werden. Nach einem Bericht aus Watertown im State New York, wo die Arbeiter gesucht werden, sind die betreffenden Fabriken gezwungen, ihre Betriebe stillzulegen, wenn es nicht gelingt, gelernte Arbeiter zu beschaffen.

In Paris hatten die Zeitungen bald nach Kriegsausbruch unter starkem Papiermangel zu leiden. Einige erschienen in stark verkleinertem Umfange, andere mußten ihr Erscheinen ganz einstellen, weil infolge der Mobilmachung kein Papier nach Paris geschafft werden konnte und die Zeitungen sich in mangelnder Voraussicht keine oder nur geringe Vorräte hingelegt hatten. Sehr bald wurden auch Klagen über die gelbe oder graue Farbe des Papiers laut, da es an Anilinfarben zu fehlen begann, die bisher Deutschland geliefert hatte. Auch Chemikalien werden fehlen.

Holzschliff und Zellstoff werden wohl ebenfalls knapp sein, da Frankreich nur einen Teil seines Bedarfes selbst erzeugt und große Mengen aus dem Auslande, namentlich aus Norwegen und Schweden, einführt. Diese Zufuhr dürfte aber nur noch in beschränktem Maße erfolgen, falls sie nicht so gut wie ganz unterbunden ist.

Der Papierbedarf Frankreichs wird gegenwärtig allerdings nicht groß sein, und da die Ausfuhr ins Stocken geraten ist, werden die Papierfabriken auch keine Beschäftigung haben, wozu noch die ungünstige finanzielle Lage des ganzen Landes kommt.

In Belgien sieht es natürlich noch viel schlimmer aus als in Frankreich. Die belgische Papierfabrikation führt einen großen Teil ihrer Produktion aus, und da die Ausfuhr aufgehört hat und der einheimische Bedarf

Digitized by Google

nur ein sehr geringer sein kann, so würde die belgische Papierfabrikation ihren Betrieb aus Mangel an Beschäftigung stark einschränken müssen, wenn es ihr überhaupt möglich wäre, denselben unter den obwaltenden Verhältnissen einigermaßen aufrecht zu erhalten.

Natürlich würde es auch an vielen Bedarfsartikeln fehlen, während Rohstoffe ja aus Deutschland oder neutralen Ländern zu erhalten wären, wenn die Möglichkeit vorhanden wäre, die Waren zu befördern.

Da aber die deutsche Verwaltung sich es angelegen sein läßt, das Geschäftsleben in Belgien wieder zu erwecken und die industriellen Betriebe wieder in Betrieb zu bringen, dürften auch die belgischen Papierfabriken mit der Zeit wieder zu arbeiten beginnen.

Von Bedeutung für die deutsche Industrie ist es hierbei, daß für die belgische Industrie die gleichen Arbeiterfürsorgegesetze eingeführt wurden, die für Deutschland gelten.

Sehr ungünstig hat der Krieg die Papierfabrikation Schwedens und Norwegens beeinflußt. Das Wirtschaftsleben kam bei Ausbruch des Krieges ins Stocken, und es mußten Moratorien erlassen werden. Die Ausfuhr war zunächst ganz unterbunden und kam erst allmählich wieder etwas in Gang. Für die schwedische Industrie war es von ganz großer Bedeutung, daß der Staat die Versicherung der Kriegsgefahr übernahm, natürlich ist der Seetransport aber noch mit größeren Kosten verknüpft als sonst.

Die Hoffnung aber, die man in bezug auf eine Erhöhung der Ausfuhr von Holzschliff, Zellstoff und Druckpapier gesetzt hatte, hat sich nicht erfüllt, der Bedarf Englands ist bei weitem nicht so groß als man erwartet hatte, und da auch die Nachfrage aus andern Ländern geringer geworden oder ganz in Wegfall gekommen ist, liegt das Holzstoffgeschäft ziemlich danieder; der Zellstoffmarkt läßt viel zu wünschen übrig, und die Papierausfuhr hat auch keinen befriedigenden Umfang.

Vor allem machte und macht sich noch Kohlenmangel sehr störend bemerkbar.

In Schweden hat übrigens die Mobilisierung, die den Fabriken viel Arbeiter entzog, große Störungen im Betriebe derselben verursacht.

Alles dies verursachte, daß nach dem Beginn des Krieges in Schweden und Norwegen eine größere Anzahl Papier- und Papierstoff-Fabriken zum Stillstand kamen und nur einige den Betrieb allmählich wieder aufnehmen.

Neuerdings hat aber großer Wassermangel eine Anzahl Fabriken wieder zum Stillstand gezwungen und so die Lage der Papier- und Holzmasseindustrie wieder ungünstiger gestaltet, wenn auch durch die verminderte Produktion der Markt wieder gefestigt wird.

Sehr übel ist Finnlands Papierfabrikation daran. Ihre Ein- und Ausfuhr ist erschwert, und Gesuche um Frachtvergünstigungen auf der Eisenbahn für Bedarfsartikel, die auf Umwegen über entlegenere Häfen an die Papierfabriken befördert werden müssen, sowie für Druckpapier nach Rußland, hat die Eisenbahn abgelehnt. Schon im Juli und August fehlte es gänzlich an gedeckten Wagen.

Von einschneidender Wirkung für Finnland ist, daß Finnland mit dem 17. November gänzlich russifiziert worden ist. Die Gesetzgebung ist russisch geworden, es soll eine staatliche und wirtschaftliche Annäherung zwischen Finnland und Rußland herbeigeführt werden. Finnland muß Beiträge zu Rußlands Verteidigung leisten, der Unterricht kommt unter russische Verwaltung usw.

Handel und Industrie werden am meisten durch die Einführung der Zollgemeinschaft Finnlands mit Rußland getroffen. Diese war, wie wir früher schon in verschiedenen Aufsätzen erörtert haben, schon länger von gewissen Kreisen Rußlands angebahnt worden, ihre Durchführung scheiterte bisher aber an dem Widerstand einiger Industrien Rußlands sowohl wie Finnlands. Finnland hatte bisher vor Rußland niedrigere Zölle auf Maschinen und Bedarfsartikel der Papierfabrikation voraus, während die russische Papierfabrikation die Erhöhung der Konkurrenz Finnlands fürchtete.

Rußlands Papierfabrikation wird wohl auch ins Stocken gekommen sein, eine größere Anzahl Papierfabriken liegen in Polen, und der Papierbedarf Rußlands wird jedenfalls stärker noch wie in andern Ländern zurückgegangen sein. Arbeitermangel wird sich auch in Rußland fühlbar machen.

Oesterreich-Ungarns Papierfabrikation, die schon vor dem Kriege sich in keiner sehr günstigen Lage befand, da sich die wirtschaftliche Krisis und die Nachwehen des Balkan-Krieges sehr fühlbar machten, ist natürlich durch den Krieg in ihrer Ausfuhr beschränkt worden. Schwierigkeiten bereitete im Anfang der Mangel an gedeckten Eisenbahnwagen und Wagen zur Kohlenbeförderung. Als eine Gefahr für die Aufrechterhaltung der Betriebe wurde in einer Besprechung der Verbandsmitglieder des Nordmährisch-schlesischen Industrieverbandes die unhaltbaren Kredit- und Zahlungsverhältnisse bezeichnet, die durch das Moratorium und durch das Verhalten der Banken geschaffen wurden.

Italiens Papierfabrikation ist durch verminderte Einfuhr von Holzstoff und Zellstoff in große Schwierigkeiten gekommen, so daß teilweise der Betrieb, bzw. die Arbeitszeit, eingeschränkt werden mußte. Selbstverständlich ist auch die Kaufkraft der einheimischen Bevölkerung verringert und die Ausfuhr behindert.

Die Erschwerung des wirtschaftlichen Lebens und die Unterbindung des Handels macht sich auch in andern neutralen Ländern, wie Holland und der Schweiz bemerkbar, und übt ihren Einfluß auf die Papierfabrikation aus.

Japans Papierfabrikation ist damit beschäftigt, die durch den Krieg geschaffene Lage nach Möglichkeit auszunutzen und die Märkte zu erobern, die bisher in den Händen anderer, jetzt an der Ausfuhr behinderter Staaten waren. Namentlich hat es dabei sein Augenmerk auf China gerichtet, was der skandinavischen Papierfabrikation nicht gleichgültig sein kann. Seit sich Japan im Kriege mit Deutschland befindet, ist der Verbrauch an Holzstoff um mehr als 15 Prozent gestiegen, und die Nachfrage nach Papier hat zugenommen, während sie im Anfang des Krieges unverändert geblieben war. Man strebt in Japan die Herstellung besserer Papiere an, da die Einfuhr von Holzmasse aus Europa aufgehört hat und die japanische Holzmasse minderwertig ist. Auch das japanische Papier kann in normalen Zeiten nicht mit dem europäischen in China konkurrieren; Japan wird aber sicher alles daran setzen, den chinesischen Markt zu erobern und festzuhalten.

Verlängerung der Protestfristen in Belgien.

Durch Verordnung des Generalgouverneurs in Belgien vom 20. November bleiben, wie aus Brüssel gemeldet wird, die Protestfristen und sonstige zur Wah-

Digitized by Google

des Regresses bestimmte Rechtshandungen bis zum 31. Dezember dieses Jahres in Kraft.

Wiederaufnahme des Postgiroverkehrs zwischen Deutschland und Oesterreich.

Der internationale Postgiroverkehr, der nach Ausbruch des Krieges eingestellt wurde, wird nach amtlicher Bekanntmachung zwischen Deutschland und Oesterreich am 26. November wieder aufgenommen.

Versicherungspflicht der Angestellten bei zeitweiliger Herabsetzung des Gehaltes.

Der Kriegszustand hat es mit sich gebracht, daß wiederholt Angestellte, die sonst ein Einkommen über 5000 Mk. bezogen, während dieser Zeit auf einen geringeren Satz gestellt wurden. Nun entstand die Frage, ob durch diese, durch den Krieg bedingte Herabsetzung des Gehaltes der betreffende Angestellte versicherungspflichtig wurde. Auf mehrfache Anfragen in dieser Hinsicht hat nunmehr das Reichsversicherungsamt folgenden Bescheid erteilt:

Nach § 1 Abs. 3 des Versicherungsgesetzes für Angestellte ist abweichend von dem Wortlaut der Reichsversicherungsordnung nicht der regelmäßige Jahresarbeitsverdienst, sondern der jeweilige Jahresarbeitsverdienst als maßgebend für die Versicherungspflicht erklärt.

Bei festen Gehaltsbezügen ist die Versicherungspflicht eines Angestellten stets nach seinen jeweiligen Bezügen zu beurteilen und eine etwa für die Zukunft in Aussicht stehende Veränderung der Gehaltsbedingungen kann hierbei nicht in Betracht gezogen werden.

Erhält sonach ein nach Art seiner Tätigkeit nach dem Versicherungsgesetz für Angestellte versicherungspflichtiger Angestellter für die Dauer des Kriegszustandes auf Grund einer Vereinbarung mit seinem Arbeitgeber ein den Betrag von 5000 Mk. nicht übersteigendes Gehalt, so unterliegt er für diese Zeit dem Versicherungszwange des Versicherungsgesetzes für Angestellte, und zwar ohne Rücksicht auf ein etwaiges Versprechen des Arbeitgebers, ihm nach Beendigung des Krieges das frühere höhere Gehalt wieder zu bezahlen.

Lumpenausfuhrverbot in Schweden.

Durch Kundmachung vom 10. November 1914 wird die Ausfuhr von Lumpen verboten. Nur Lumpen aus Wolle dürfen weiterhin ausgeführt werden.

(Nach „Stockholms Dagblad".)

Schutzmassregeln für ruhende Maschinen.

Der Schlesische Verein zur Ueberwachung von Dampfkesseln in Breslau macht die Besitzer solcher Fabrikanlagen, die wegen des Krieges pausieren müssen, auf die Notwendigkeit aufmerksam, Dampfkessel und Maschinen für den Fall einer längeren Betriebspause gegen Rost und Frost zu schützen, und führt folgende Maßregeln als notwendig auf. Die Dampfkessel sind vollständig zu entleeren, Mannlöcher und etwaige Reinigungsluken zu öffnen, Schlamm und etwaiger Kesselstein im Innern zu entfernen. Das Kesselinnere ist hierauf, wenn möglich, mit einem Schutzanstrich — vielleicht mit Graphit oder ähnlichem — zu versehen. Die Züge sind zu öffnen und von Ruß und Flugasche zu reinigen, die Armaturen sind zu reinigen und leicht einzufetten. An der Dampfmaschine sind alle blanken Teile mit Zylinderöl oder Talg gut einzufetten, der Zylinder selbst zu öffnen und die Laufflächen einzufetten und die ganze Maschine durch Eindecken mit einem Tuche vor Verstaubung zu schützen. Aus der Dampfleitung ist sorgfältig alles Kondenswasser zu entfernen, indem man an den tiefsten Stellen die Flanschen leicht löst. Das Werkzeug ist zu sammeln und an seinen bestimmten Plätzen aufzubewahren.

Englands Holzstoff-Einfuhr.

Großbritannien hat seine am 9. Oktober erlassene Verordnung, wonach alle Waren bei der Einfuhr von Ursprungszertifikaten mit Bescheinigung eines britischen Konsuls darüber, daß sie nicht aus Feindesland stammen, ab 19. November für eine Reihe Artikel, darunter Strohpappe, Holzstoff und Lebensmittel, wieder aufgehoben A.

Preise der Bugra.

Der Firma Karl Krause, Maschinenfabrik Leipzig, wurde für die von ihr ausgestellten Maschinen die höchste Auszeichnung der „Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik", der Königlich Sächsische Staatspreis zuerkannt.

Die Firma Wasserstandsregler Patent Emil Hannemann, G. m. b. H., in Frohnau bei Berlin, wurde für ihre auf der „Bugra" ausgestellten pneumatischen Wasserstandsregler der Goldene Preis zuerkannt.

Erwerbssteuernachlass für die Papier- und graphischen Branchen in Oesterreich nachgesucht.

Die Sektion für Papier und die anschließenden Branchen im Budapester Gläubigerschutzverein und der Ungarischen Papierinteressentenverein hielten unter dem Vorsitze des Präsidenten Edmund F. Moiret eine Konferenz, in welcher auf Grund des Referats des Vereinsanwalts Dr. Robert Löwy beschlossen wurde, bei der Regierung vorstellig zu werden, damit der durch die Kriegslage eingetretenen schwierigen Situation der Papier- und graphischen Branchen durch Nachlässe von der allgemeinen Erwerbsteuer im weitesten Umfange Rechnung getragen werde.

Keine diplomatisch Beitreibung deutscher Schuldforderungen in Feindesland.

Auf Grund mißverstandener Zeitungsnachrichten werden beim Auswärtigen Amt zahlreiche Forderungen von Deutschen gegen ihre im feindlichen Ausland befindlichen Schuldner mit der Bitte angemeldet, für deren Eingang, sei es unmittelbar, sei es durch Berücksichtigung beim Friedensschluß, Sorge zu tragen. Eine Beitreibung deutscher Forderungen im feindlichen Ausland auf diplomatischem Wege ist

Digitized by Google

unter den gegenwärtigen Verhältnissen ausgeschlossen. Soweit das feindliche Gebiet in deutsche Verwaltung genommen ist, würden sich die Gläubiger an die zuständigen deutschen oder unter deutscher Aufsicht stehenden Behörden zu wenden haben. Ueber die Frage, in welchem Umfang später derartigen Forderungen Schutz gewährt werden kann, schweben Erörterungen, die noch nicht zum Abschluß gelangt sind; ihr Ergebnis wird seinerzeit der Oeffentlichkeit zugänglich gemacht werden. Bis zu diesem Zeitpunkt empfiehlt es sich, von der Anmeldung der Forderungen beim Auswärtigen Amt abzusehen. Selbstverständlich bleibt es den Gläubigern unbenommen, sich durch gerichtliche Beschlagnahme Vermögenswerte zu sichern, die ihre Schuldner innerhalb des Reiches besitzen. Dagegen ist es unzulässig, zur Befriedigung solcher Ansprüche Privateigentum, insbesondere Privatforderungen anderer feindlicher Ausländer innerhalb des Deutschen Reiches von Amts wegen zu beschlagnahmen. (W. T. B.)

Der Krieg und seine Wirkungungen in Amerika.

Wie Georg Mäser im „Leipz. Tgbl." ausführt, sind nach dem in Chicago erscheinenden „Ben Franklin Monthly", die Wirkungen des Krieges in der Druck- und Papierbranche sehr empfindlich zu spüren. Sie beginnen sich, heißt es, durch nicht unerhebliche Preissteigerungen bemerkbar zu machen. Nur wenige, so schreibt das Blatt, wissen, wie abhängig die Papierproduktion Amerikas (und Englands) von Deutschland ist. Deutschland liefert Sulfit, Kreide, Chemikalien, Farbstoffe, alles Dinge, die zur Papierfabrikation genau so notwendig sind wie Holzstoff und Stroh. Zu diesem Mangel an Rohstoffen kommt, daß sich der Papierkonsum der Zeitungen bedeutend erhöht hat. Das Publikum verlangt neueste Nachrichten, es hat an einer Zeitung nicht genug, es liest mehrere. In einigen großen Städten erscheinen fast stündlich neue Ausgaben, die man ebenso schnell kauft, wie sie erscheinen. Nach Ansicht verschiedener Autoritäten auf dem Gebiete des Zeitungsgewerbes wird die längere Dauer des Krieges entweder eine Verringerung des Umfanges der Zeitungen oder eine Steigerung des Verkaufspreises zur Folge haben.

Als eine weitere Folge des Krieges mit Deutschland bezeichnet das Blatt die Zunahme des Papierexports Nordamerikas nach Südamerika, das sehr viel Papier aus Deutschland bezog. Hinderlich für diesen Exporthandel sei nur die Frachtversicherung, die von 45 c auf 10 Doll. pro 100 kg gestiegen sei.

Im übrigen schildert das Blatt die wirtschaftliche Lage als günstig für das amerikanische Druckgewerbe. Zwar würden einige Importeure unter dem Kriege leiden, indessen würde sich das bald ausgleichen, da Amerika groß und stark genug sei, alle Ansprüche zu befriedigen. Andererseits dürfte nicht versäumt werden, darauf aufmerksam zu machen, daß das Druckgewerbe Amerikas durch Heranziehen der jetzt in Deutschland hergestellten Druckarbeiten nicht unbedeutend gewinnen könne. Postkarten würden noch sehr viel in Deutschland hergestellt, Millionen von Zigarrenbändern, Millionen von Brauereietiketten würden des billigeren Preises wegen noch in Deutschland hergestellt; das sei alles nicht nötig. Amerika könne das alles selbst liefern.

Russlands Handelswege.

Am 23. August enthielt die leitende russische Zeitung „Novoje Wremja", eine Mitteilung, daß Vertreter von Finnland, Schweden, Norwegen und England eingeladen werden sollten, um zusammen mit russischen Behörden über Maßnahmen zu beratschlagen, die darauf hinausgehen, einen Transitweg über die nordischen Länder zu eröffnen, auf welchem Rußland einige Exportartikel nach England ausführen (vor allem Lebensmittel) sowie gewisse notwendige Artikel einführen könnte. Die Angelegenheit dürfte jedoch nicht weiter vorgeschritten sein.

Es ist klar, schreibt hierzu das schwedische Handelsblatt „Affärsvärlden", daß es Rußland schwer empfinden wird, seine wichtigsten Häfen in einem Binnenmeer belegen zu finden, denn vom russischen Gesichtspunkt muß ja die Ostsee jetzt als ein solches betrachtet werden, solange die englische Flotte nicht in die Ostsee eindringen kann. Für die Einfuhr und Ausfuhr des gewaltigen Reiches sind jetzt nur die Häfen im Weißen Meer (die bald durch Eishindernisse gesperrt werden) sowie die Häfen des Schwarzen Meeres zugänglich.

Es ist infolgedessen klar, daß Rußland und auch die Verbündeten ein großes Interesse daran haben, einen Transitweg über Schweden und Norwegen zu eröffnen. Man dürfte also nach Beendigung des Krieges wohlwollendes Interesse von Rußland und England u. a. für die geplante Durchgangsroute Abo-Kapellskär-Stockholm-Göteborg-England zu erwarten haben. Wie Schweden jetzt während des Krieges den russischen Vorschlag aufnehmen wird, ist eine auslandspolitische Frage, mit der sich die obengenannte schwedische Zeitung nicht beschäftigen will.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der letzten Woche entsprach ungefähr dem der Vorwoche. Hauptsächlich dreht es sich um die Dinge, die dem Weihnachtsgeschäft gelten. In erster Reihe kommen daher Packstoffe in Frage, dann die Sorten, die einer billigen Reklame dienen. Nur der billigen, denn die feinere und wertvolle wird ganz außer acht gelassen. Darum finden dafür nur die geringeren Papiere Verwendung, die edleren Sorten kommen so gut wie gar nicht in Frage. Es wird eben auf allen Gebieten gespart. Die Transportschwierigkeiten im Inlande und der früh hereingebrochene Winter machen sich geltend. Auch die Zufuhr der Kohlen ist unregelmäßig, weil die Transportwege viel-

Digitized by Google

fach für die Heeresbedürfnisse in Anspruch genommen werden und der regelmäßige Versand häufig unterbrochen wird.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Im allgemeinen sind die Preise von sizil. Schwefel auf der sizil. Börse noch ungefähr dieselben geblieben und erfahren nur weitere Erhöhungen durch die verschärften Sperrmaßregeln, Kapergefahr und Kriegsversicherung. Indem Schwefel als Konterbande gilt, finden sich schwer Reeder, welche es wagen, nach den Häfen der Nord- und Ostsee Schiffe laufen zu lassen, wovon also Deutschland und Oesterreich namentlich betroffen werden. Wie schon im letzten Bericht erwähnt, bevorzugt der europäische Kontinent mit Vorliebe jetzt Bezüge via Genua und Venedig, wohin weniger Gefahr und die Kriegsversicherung auch etwas billiger ist. Da aber eben Schwefel als Konterbande gilt, ist auch dahin die Schiffahrt mit Gefahr verbunden, aber weniger, weil der Weg kürzer und italienische Reeder günstige Gelegenheiten eher abpassen können, um es zu wagen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	10.85
» » » » IIIa » » »	10.65
» » » » IIIa ous » »	10.50
» » » » IIIa buona » »	10.40
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	11.45
» » » » br. inkl. Sack	12.25
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	12.40
» » » in ¹/₈Ztr.-Geb.	12.65
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	12.75
» Floristella halbraff. gem. » » » »	12.05
» Rohschwefel gem. » » » »	11.90

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten über 1914 Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in ⁵/₈ Ztr.-Gebinden	12.—
» » gemahlen » ⁵/₈ »	13.85
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13 25
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.95
» » » » » » » I	5.80
» » » » » » » II	5.—
» » » » » » » III	4.55
» » » » » » » IV	4 20
» » » » » » » V	4.80
» » » » » » » VI	3.95
» China Clay weitere Nuancen 3.90 bis zu	3.50
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	12.45
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	11.95
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	63.50—64.50
» » Natron, kristall. }	53.50—54.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	5.90
» » » gemahlen » »	6.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.40
» » » » » gut	4.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.25
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.35
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	21.75
» » » 60/62 % » » »	19.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten über 1914 Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr schwierig und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen Notierungen sind unverbindlich für B. Rm. 30,50; D. Rm. 30,75; E. Rm. 31,—; F. Rm. 32,—; G. Rm. 32,50; H. Rm. 33,—; I. Rm. 35,— per 100 Kilo netto, Tara 13 Proz., inkl. Faß, ab Lager hier, Kasse abzüglich 1 Proz. Diskont.

Terpentinöl. Ab Lager Dresden und Berlin dürfte, soweit Vorrat vorhanden, auf Erlaubnisschein bezogen, zum Preise von Rm. 120,— per 100 Kilo netto, inkl. Faß, Original Tara, ab Lager, netto Kasse, käuflich sein.

Sachsen.

Der Geschäftsgang bewegte sich in den bisherigen Bahnen weiter. Eine wesentliche Aenderung ist ja vorläufig auch nicht zu erwarten. Jedenfalls ist aber überall Vertrauen vorhanden, daß weitere Fortschritte zu erwarten sind. Die Papier- und Pappenfabriken sind in verschiedener Weise beschäftigt, der Grad der Beschäftigung hängt viel von der Art der Produktion und dem Absatzgebiet ab. Das Exportgeschäft ist ziemlich lahmgelegt. Hoffentlich bleibt das Weihnachtsgeschäft, das sich in erfreulicher Weise zu regen beginnt, nicht hinter den Erwartungen zurück, da dies auf die Papier- und Pappenfabrikation einwirken würde. Der Wasserstand der Flüsse ist etwas zurückgegangen, doch ist in Niedersachsen noch reichliches Betriebswasser. Wasserknappheit, infolge einer längeren Kälteperiode, würde auch für viele Fabriken unangenehm werden.

Skandinavien.

Holzstoff: Die Lage des Marktes ist vollständig unverändert. Es wird von keiner Seite Interesse für prompte Lieferung gezeigt.

Zellulose: Da auch in Skandinavien bereits kaltes Wetter eingetreten ist, versuchen die Fabriken, die noch einige Quanten unverkauft haben, solche schnellstens zu placieren. Die Preise erfuhren einen weiteren Rückgang. Prima starke ungebleichte Sulfit-Zellulose wird zu einem Preise von ca. 132½ Kr. per 1000 kg netto fob Ausfuhrhafen für prompte Lieferung angeboten. Die Nachfrage war auch in der verflossenen Woche eine geringe. — Ungebleichte Natron-Kraft-Zellulose ist ziemlich knapp und gleichzeitig ziemlich lebhaft gefragt. Die Preise sind unverändert fest. — Gebleichte Natron-Zellulose ist nur noch in ganz geringen Quantitäten erhältlich. Da die Nachfrage für diesen Artikel andauernd eine gute ist, sind die Preise im Steigen begriffen.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Digitized by Google

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Papierfabrik Möckmühl, A.-G., Möckmühl. In der Generalversammlung vom 7. cr. wurde die Dividende für das Geschäftsjahr 1913/14 auf 5 Prozent (wie i. V.) festgesetzt.

Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., in Düsseldorf. Die am 21. November abgehaltene ordentliche Generalversammlung der Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft, in welcher 4 396 000 Mk. des Aktienkapitals vertreten waren, erledigte die Tagesordnung gemäß dem Antrage der Verwaltung. Die sofort zahlbare Dividende wurde auf 12 Prozent (im Vorjahre 18 Prozent) festgesetzt und der Ueberschuß aus dem Reingewinn mit 444 013,60 Mk. aus Rücksicht auf die durch den Krieg geschaffene Lage, welche in einem Nachtrage zum Geschäftsbericht näher geschildert ist, auf das neue Geschäftsjahr vorgetragen.

Der gesamte Aufsichtsrat, welcher aus den Herren Kommerzienrat Fritz Klagges in Düsseldorf, Vorsitzender, J. M. Neven Du Mont in Köln, stellvertretender Vorsitzender, Gisbert Cremer in Reuschenberg bei Küppersteg, Bürgermeister a. D. Peter Krahe in Benrath, Sanitätsrat Dr. Friedrich in Mainz besteht, wurde durch Zuruf auf vier Jahre wiedergewählt.

Der Vorsitzende berichtete über die bereits vollzogene Erwerbung eines Grundstückes in unmittelbarer Nähe der Braunkohlengrube „Fortuna" bei Köln, auf welchem zu geeigneter Zeit eine Neuanlage errichtet werden soll. Die Versammlung erklärte sich mit dieser Maßnahme der Verwaltung einverstanden.

Saybuscher Papierfabrik. In der am 10. November unter dem Vorsitz des Herrn k. k. Kommerzienrat Erwin Bathelt abgehaltenen 14. ordentlichen Generalversammlung der Saybuscher Papierfabrik wurde beschlossen, vorläufig eine 5 prozentige Dividende, d. i. 100 000 Kronen zur Auszahlung zu bringen und den ganzen zur Verfügung gestellten restlichen Reingewinn von 172 138.35 Kr. vorläufig auf neue Rechnung vorzutragen. Das unter Leitung des Herrn Direktor Ignaz Serog stehende Unternehmen ist voll beschäftigt.

Geschäfts-Berichte.

Dresdner Papierfabrik, Akt.-Ges. in Liqu. in Dresden. Nach dem Geschäftsbericht schließt das abgelaufene Jahr mit einem Verlust von 187 424 (i. V. 103 058) Mk. ab. Diesem Betrage steht das Rückstellungskonto mit 173 859 Mk. gegenüber. Die Liquidatoren beantragen, für laufende Unterstützungen 10 000 Mk. zurückzustellen und ferner, nachdem das gesetzliche Sperrjahr abgelaufen ist und die Verteilung des Vermögens unter die Aktionäre nunmehr erfolgen kann, eine Abschlagszahlung von 90 Proz. gleich 270 Mk. pro Aktie. Ueber die Liquidationstätigkeit in der verflossenen Betriebsperiode wird noch mitgeteilt, daß es gelungen ist, den größten Teil der Maschinen und des umfangreichen Papierlagers zu verhältnismäßig guten Preisen zu veräußern. Wie aus der Bilanz hervorgeht, waren Ende des Berichtsjahres nur kleine Inventurbestände vorhanden, deren Bewertung in vorsichtiger Weise erfolgt ist, so daß sie möglicherweise gegenüber den Beschwerden noch einen kleinen Mehrerlös ergeben. Das Bankguthaben betrug am 15. September 1914 750 950 Mk. und die sonstigen Außenstände 39 222 Mk. Im Vorjahr bezifferten sich die gesamten Debitoren auf 162 204 Mk. Verluste an Außenständen waren nicht zu verzeichnen.

Gebrüder Adt Aktiengesellschaft in Forbach. Der Bruttogewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres stellte sich auf 1 057 125 (i. V. 1 191 969) Mk., wozu noch 79 688 (53 328) Mk. Vortrag kommen. Nach Abschreibungen von 342 124 (341 000) Mk. beträgt der Reingewinn 794 688 (742 749) Mk., woraus 5 Prozent (8 Prozent) Dividende verteilt werden. Es erhalten

Den Heldentod fürs Vaterland starb im Osten der Beamte der Holzabteilung der **Norddeutschen Cellulosefabrik Aktiengesellschaft in Königsberg i. Pr.**, Herr

Walter Lemke,

Vizefeldwebel d. R.,

nachdem er kurz vorher mit dem Eisernen Kreuz ausgezeichnet und wegen hervorragender Tapferkeit zur Beförderung zum Leutnant eingegeben worden war.

Papierprüfungsanstalt

ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz

Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5436

Untersuchungen aller Papiersorten

in kürzester Frist, wenn nötig

innerhalb 24 Stunden

HEINR. HOFFMANN & Co

Werkzeugfabrik Hagen i. W.

SPEZIALITÄT: 8167

Digitized by Google

ferner die gesetzliche Rücklage 35 750 (34 471) Mk., der Delkrederefonds 61 200 (13 200) Mk., die Spezialreserve 25 000 (75 000) Mk., die Adt-Schwarz-Stiftung 5000 (0) Mk., die Talonsteuerrücklage 5800 Mk. (wie i. V.), die Gebührenäquivalentreserve 3000 Mk. (wie i. V.). Tantiemen erfordern 69 450 (64 589) Mk. und vorgetragen werden 299 488 (79 688) Mk.

Gust. Schaeuffelensche Papierfabrik, Heilbronn am Neckar. Die Gesellschaft erzielte in dem am 30. Juni 1914 zu Ende gegangenen Geschäftsjahr einen Rohgewinn von 244 004 Mk. (i. V. 224 381 Mark). Nach 90 556 Mk. (77 412 Mk.) Abschreibungen verbleibt zuzüglich 46 692 Mk. (46 053 Mk.) Vortrag ein Reingewinn von 200 140 Mk. (193 021 Mark), dessen Verwendung in der Veröffentlichung im „Reichsanzeiger" nicht ersichtlich gemacht ist. Nach der Bilanz sind bei 1 250 000 (1 Mill.) Mk. Aktienkapital und 107 348 (100 000) Mk. Reserven sowie 25 000 (0) Mk. Erneuerungs- und 10 292 (13 366) Mk. Delkrederefonds 1,08 (1,04) Mill. Mk. Obligationenschulden sowie 218 724 (362 014) Mk. laufende Verbindlichkeiten vorhanden. Anderseits werden an Debitoren 558 708 (540 727) Mk. an bar, Wechseln, Effekten und Bankguthaben 133 559 (92 833) Mk. und an Vorräten 658 924 (673 561) Mk. ausgewiesen. Immobilien und Mobilien sind mit 1,56 (1,48) Mill. Mk. bewertet.

Thode'sche Papierfabrik A.-G., Hainsberg. Die Gesellschaft erzielte in dem am 30. Juli abgelaufenen Geschäftsjahr 1913/14 1,25 (i. V. 1,34) Mill. Mark Fabrikationsgewinn. Demgegenüber gingen die Fabrikationsunkosten auf 1,24 (1,26) Mill. Mark zurück. Nach 27 798 (39 722) Mk. Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 46 629 (478) Mk., der nach Abzug des letztjährigen Gewinnvortrags von 1326 Mk. vorgetragen wird. Nach der Bilanz sind bei 0,90 Mill. Mk. Aktienkapital und 0,31 Mill. Mk. (wie i. V.) Gewinnanteilscheinen sowie 0,25 (0,27) Mill. Mk. Teilschuldverschreibungen und unverändert 0,40 Mill. Mk. Hypothekenschulden die Immobilien mit 1,07 (1,088) Mill. Mk. und die Maschinen mit 0,37 (0,40) Mill. Mk. bewertet. Den auf 0,20 (0,16) Mill. Mk. gestiegenen Kreditoren stehen 0,24 (0,21) Mill. Mk. Debitoren, darunter 19 116 (39 832) Mk. Bankguthaben, und an Vorräten 0,19 (0,25) Mill. Mk. gegenüber. Ausserdem werden unverändert 0,10 Mill. Mk. Aktienhypotheken aufgeführt.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Gräflich Henckel von Donnersmarck'sche Papierfabrik, Frantschach, Aktiengesellschaft, mit dem Sitze zu Berlin und Zweigniederlassung zu Frantschach: Prokurist: Johann Hannig in Wien. Derselbe ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede die Gesellschaft zu vertreten.

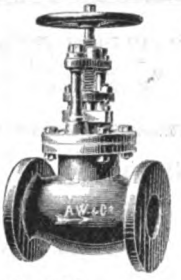
— In das Handelsregister ist eingetragen worden: Altpapierverwertung Paul Wuthe, Berlin. Inhaber: Paul Wuthe, Kaufmann, Berlin.

— Galvanische Metall-Papier-Fabrik, Aktien-Gesellschaft, Berlin: Direktor Hermann Hallbauer zu Charlottenburg ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft; Kaufmann Carl Weyland in Berlin-Wilmersdorf ist zum Vorstandsmitgliede ernannt.

Berlin. Naffins technische Papierfabrikation Margarete Naffin in Berlin. Inhaberin: Fräulein Margarete Naffin in Berlin-Schöneberg. Dem Otto Andersch in Berlin-Schöneberg ist Prokura erteilt.

Dresden. Paul Süß, Aktiengesellschaft für Luxuspapierfabrikation in Dresden: Die Prokura des Kaufmanns Moritz Hermann Walter Kästner ist erloschen.

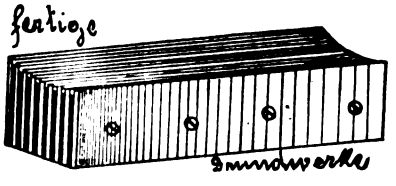
Elberfeld. Ueber die Elberfelder Papierfabrik Akt.-Ges., in Elberfeld—Zehlendorf bei Berlin, ist, wie



Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. **Armaturenfabrik.** Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

A. L. G. Dehne, — Maschinenfabrik Halle a. S.
Dehne's Wasser-Reiniger
mit Filterpressen und mit Kiesfilter
Wasserhaltungs-pumpen, Pumpen aller Art.

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:
Holländermesser Schaberklingen



aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze
unsere ges. gesch. Marke:
„Hasperana-Bronze"
Metallwerk Haspe G. m. b. H.
Haspe i. W.

Digitized by Google

verlautet, gerichtlicherseits ein Ausschuss zur Beaufsichtigung der Geschäftsführung eingesetzt worden.

Freiberg (Sachsen). Richard Günther, Buchdruckerei, Tütenfabrik und Papiergroßhandlung, in Freiberg. Die Prokura des Kaufmanns Richard Albert Günther in Freiberg ist erloschen.

Gotha. Josef Eilers, Kartonnagenfabrik in Gotha (alleiniger Inhaber: Frau Lina Mathilde Minna Schill, verw. Eilers, geb. Rommeiß, in Gotha). Dem Kartonnagenmeister Friedrich Salomo Max Schill in Gotha ist Prokura erteilt.

Großschirma (Sachsen). Im Handelsregister ist die Firma Holzstoff- und Pappenfabrik „Kurprinz", Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Großschirma gelöscht worden.

Hamburg. Friedrich C. Jensen, Lichtpausanstalt und Papierhandlung. In das Geschäft ist Ehefrau Hanne Wilhelmine Henriette Ide, geb. Neuhaus, zu Groß-Flottbek, als Gesellschafterin eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft setzt das Geschäft unter unveränderter Firma fort. Die Gesellschafterin Frau Ide ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Lahr (Baden). Ch. Dahlinger, Kartonnagenfabrik in Lahr. Dem Kaufmann Karl Dupps in Lahr ist Einzelprokura erteilt. Die Prokura des Kaufmanns Wilh. Osiander in Lahr ist erloschen.

Mügeln (Bez. Dresden). Arthur Märkel & Co. Kartonnagenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Mügeln, Bez. Dresden. Der Kaufmann Friedrich August Baldauf in Mügeln ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Bücherrevisor Maximilian Gey in Dresden. Ihm steht die Vertretung der Gesellschaft selbständig zu.

Leipzig. Die Prokura des Christian Gerhard Vogel für die Firma Fr. Adam Seidel, Papiergroßhandlung, in Leipzig, ist erloschen. Für den bereits eingetragenen August Hermann Richard Selbitz fällt die Beschränkung der Prokura als Gesamtprokura weg.

Lübeck. H. Mecklenburg & Co., Papiergroßhandlung, Lübeck: Dem Moritz Mecklenburg in Lübeck ist Prokura erteilt.

Siegen. Gebrüder Menne, Papiergroßhandlung in Siegen. Die Prokura des Kaufmanns Willy Wedler in Siegen ist erloschen.

Stralsund. Dachpappenfabrik H. Zapfe Inh. Ewald Vierkant. Die der Frau Vierkant, Erna geb. Jahn, in Stralsund, erteilte Prokura ist eingetragen.

Weißenfels. Weißenfelser Kartonnagenfabrik Bodewin Zinkernagel in Weißenfels. Die Prokura des Karl Zinkernagel ist erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Feistritz bei Sachsenburg (Kärnten). Gelöscht wurde die Firma Holzstoff- und Pappenfabrik in Feistritz bei Sachsenburg, Zweigniederlassung der Seutterschen Fabriken Seebach bei Spittal a. d. Drau, Kärnten, Dr. Erhard v. Seutter, Holzstoff- und Pappenfabrik, infolge Veräußerung.

Ulriksfors in Jämtland (Schweden). Zu Ulriksfors in Jämtland, bis wohin die neue schwedische Inlandsbahn nun fertiggestellt ist, wird von Landwirt U. Holm in Strömsund, Oberst Aspgren in Umea und andern die Anlage einer Sulfitzellulosefabrik geplant. Der von Zivilingenieur Magnus Hansson in Stockholm ausgearbeitete Plan berechnet die Anlagekosten bei einer Jahresproduktion von 10 000 Tonnen gebleichtem Sulfitstoff auf 1 432 000 Kr. Die Verschiffung soll über Trondhjem stattfinden. A.

Skutskär (Schweden). Die Sulfatzellulosefabrik der Stora Kopparbergs Bergslags A.-B., kam nach längerem Stillstand Mitte November wieder in Betrieb, den man nun den ganzen Winter hindurch aufrechterhalten zu können meint. A.

Wien. Papierfabrik Obermühl Gesellschaft m. b. H. Karl Fiedler, Direktor der k. k. priv. Oesterr. Länderbank in Wien, als Geschäftsführer eingetragen. Vertretungsbefugt: Jeder der beiden Geschäftsführer

Schmidt & Bröse
Halle a. S.

Spezial-Geschäft technischer Gummi-Waren für die Papier-Industrie

empfehlen:

Gummi-Nasspresswalzen-Bezüge — Treibriemen

aller Arten

Gummi-Siebleder
Deckelriemen

von Gummi und Baumwolle in altbewährten Qualitäten

ferner:

„Bröselith"

beste Dichtungsplatte für höchsten Dampfdruck

„Echte Marinepackung"

seit Jahrzehnten als erstklassige Stoffbüchsenpackung für überhitzten Dampf bekannt.

[2021] Feinste Referenzen.

Briefumschlag-Fabrik

Bretschneider & Graeser

Köpenicker Str. 36-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 36-38

Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten

Lieferung nur an Wiederverkäufer

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"

Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, strichfertig in allen Nüancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Böttiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Restschetz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Digitized by Google

Dr. Fritz von Hofstättner und Karl Fiedler selbständig.

Konkurse.

Falkenstein (Vogtl.). Ueber das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Karton-Werke & Pappenfabrik Grünbach Noebe & Dietrich in Grünbach wurde am 12. November 1914 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Bauer, hier. Anmeldefrist bis zum 7. Dezember 1914. Wahl- und Prüfungstermin am 15. Dezember 1914, vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 30. November 1914.

Kleine Mitteilungen

Ausfuhr finnländischen Zelluloseholzes und finnländischer Holzmasse erlaubt. Einem Bericht des norwegischen Konsulates in Helsingfors an den norwegischen Außenminister zufolge ist die Ausfuhr von Zellulosekl ötzen und Holzmasse von den finnischen Häfen Raumo, Mäntyluoto und Kemi erlaubt worden.

Unfall. Der neunjährige Knabe Heidemann wurde in der Holzstoff-Fabrik von Mergner in Grunau i. Sa. von einem umfallenden Stoß Holzstoff verschüttet und tödlich verletzt.

Papierfabrikanten

bietet sich jetzt Gelegenheit, die Uebertragung ihrer

Vertretung für Ungarn

bestens eingeführtem Papierreisenden zu übertragen. Es kommen in Betracht: Superior, Havanna und hauptsächlich Packpapier, zur Anfertigung von Düten.

Gefl. Angebote mit Muster unter **W. C. 9270** an **Rudolf Mosse, Wien I, Seilerstätte 2.**

Radkämme
aus Ia trockenem Weissbuchenholz

Holzhülsen für Maschine und Versand aus 2 oder 4 Teilen zusammengesetzt — mit aufgezogenen oder geschraubten Eisenringen od. Gußkapseln

Filzleitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Klammern, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc. etc.

Holzindustrie C. L. Flemming, Globenstein-90 i. sächs. Erzgeb. Tausendfach bewährt.

Eigenes Eisenwerk a. Verladegleis a. d. Staatsbahn. — **Telegramm-Adresse: Flemming-Globenstein.**

Angebote und Riemenscheiben-Preisliste 90 auf gefl. det. Anfrage zu Diensten.

VOGT & Cie., Niederbruck (Elsass).

Kupfer- und Messingbleche, Kupfer- und Messingdrähte, Kupferlamellen für Kollektoren, Druckwalzen in Kupfer, Messing und Bronze, für Kattundruckereien, Papierfabriken etc.

Eisen- u. Metallgiessereien, Maschinen- u. Armaturenfabrik, Tiefbohrapparate.

Werke in Mülhausen, Masmünster, Niederbruck u. Sulz (Ober-Elsass).

Adreßbuch

der Papier-Industrie Deutschlands und der Schweiz

Offizielles Handbuch des Deutschen Papiergroßhändler-Verbandes

enthaltend die Adressen der

Papier-, Pappen- u. Papierstoff-Fabriken, der Buntpapier-, Glacé-, Metallpapier-, Chromopapier-, Chromokarton-, Kartonpapier- u Pergamentpapier-Fabriken, der Papier- und Pappengroßhandlungen, Papier-Agenten usw., nebst einem ausführlichen

Bezugsquellen-Verzeichnis der Erzeugnisse * Jahrgang 1914

Zu bezieh. durch die Geschäftsstelle des

„Papier-Fabrikant"
BERLIN S. 42

Wer kauft und zu welchem Preise

Papierabfälle,

welche laufend in Ladungen abzugeben sind? Gefl. Offerten unter **T. 463** an **G. Clemens, Annoncen-Expedition, Schönebeck-Elbe.**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

in hervorragenden Qualitäten

5610

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang | BERLIN, 4. Dezember 1914 | Heft 49

Inhalt:

Seite		
1157—1158	Gegen die Verleumdungen Mr. Philipps	
1160—1162	Der Siebverschleiss bei der Papiermaschine	
1164—1172	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
1158—1160	Contre les calomnies de M. Philipps	
1163—1164	L'usure de la toile dans les machines à papier	
1164—1172	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
1158—1160	In Answer to the Calumnies of Mr. Philipps	
1163	Wear of the wire in paper machines	
1164—1172	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea	

Gegen die Verleumdungen Mr. Philipps.

Der große Friedrich ließ Verleumdungen, die gegen ihn gerichtet waren, „niedriger hängen", damit sie jedermann lesen könne. So ist auch mit dem durch unsere Papierfachblätter veröffentlichten Bericht des Herrn S. Ch. Philipps verfahren worden, und das ist in diesem Falle recht, obwohl sonst politische Streitigkeiten in Fachblättern keinen Platz finden sollten, selbst wenn diese in würdigerer Form ausgetragen werden, als dies seitens des Herrn Ph. versucht wird. Ganz besonders sollten Gelehrte, Industrielle, Kaufleute und Künstler in ernsten Zeiten, wo der waffentragende Teil der Völker in schwerer Fehde liegt, darauf bedacht sein, daß der Kampf auf die waffenstarrenden Krieger beschränkt bleibt und wenigstens einige Fäden erhalten bleiben, an welche nach Friedensschluß zum Segen der Völker wieder angeknüpft werden kann.

Leider haben gerade in diesem Kriege Menschlichkeit und Kultur ernstlicher Schaden gelitten, als selbst in den Kämpfen der dunkelsten Vorzeit. Vereinzelte Ausschreitungen werden in Zeiten, wo alle Leidenschaften entflammt und niedrige Interessen erregt werden, niemals ganz vermieden werden, aber in keinem Heer herrscht anerkanntermaßen eine so strenge Zucht und Ordnung wie in dem deutschen, und jeder Frevel findet dort seine Sühne. Wir haben ein reines Gewissen und brauchen uns nicht zu entschuldigen, der Vorwurf des Barbarentums trifft diejenigen, von denen er ausgeht. Wer, um Geld zu verdienen, Krieg führt und Blut vergießt, wer sich mit wilden Volksstämmen verbündet zum Kampfe gegen ein hochstehendes Kulturvolk, wie das unsere, der sinkt auf die Stufe seiner wilden Freunde herab und steht womöglich noch unter ihnen. Daß von Flugzeugen und Luftschiffen geworfene Bomben auch wertvolle Bauten zerstören und Unschuldige treffen können, wird auch von uns schmerzlich empfunden, aber zu vermeiden wäre es nur, wenn Ortschaften, in denen Frauen und Kinder, Greise oder Kranke wohnen, nicht von Truppen besetzt, wenn Städte, welche unersetzliche Kunstschätze bergen, nicht in Festungen verwandelt werden, und wenn die nicht unter den Waffen stehende Bevölkerung nicht zu grausam hinterlistigem Franktireurkrieg aufgestachelt wird.

Hat nicht aber Frankreich seit Jahren verkündet, sofort nach Kriegsbeginn die deutschen Städte durch Wolken von bombenwerfenden Fliegern zu überfallen, und hat nicht erst kürzlich eine englische Flugzeugbombe in Deutschland auch Kinder und friedliche Leute verletzt? Das Wort „c'est la guerre" ist nicht von uns geprägt, und dieser furchtbare Krieg, mit dem uns England seit Jahren bedroht, ist nicht auf unsern Wunsch hereingebrochen. Wegen unserer Liebe und Begeisterung für Kunst und Natur verspotteten uns unsere englischen Vettern vor kurzem noch als „sentimentale Deutsche", und unsern Kaiser, der in seiner un-

Digitized by Google

erschütterlichen Friedensliebe jahrelange Herausforderungen im Bewußtsein unserer Stärke ruhig hinnahm, schalten die Gegner feige und nicht eingedenk der kriegerischen Eigenschaften seiner Vorfahren, — jetzt ist er ihnen auf einmal der grausame Attila. Und doch sagte mir noch vor wenigen Wochen eine hochgebildete Engländerin, die allerdings ihr Wissen nicht ausschließlich aus englischen Zeitungen schöpft, sie hätte unsern Kaiser in dieser Krise bewundert; länger aber hätte er mit der Mobilmachung nicht mehr warten dürfen, bis an den äußersten Ehrenpunkt sei er gegangen, ein weiteres Zögern oder Nachgeben wäre unmöglich und ehrlos gewesen.

Glaubt denn Herr Philipps selbst die törichten Erfindungen, die er erzählt, oder wen will er diese Märchen glauben machen? Unsere englischen Fachgenossen dürften viel zu hoch stehen, um sich durch solche niedrigen Hetzereien beeinflussen zu lassen. Welchen Zwecken dient also sein Feldzug? Hat auch hier der Geschäftssinn Vernunft und jede edlere Regung erstickt? — Wir möchten Herrn Ph. nicht so niedrig einschätzen, obwohl der schamlose Krämerkrieg des regierenden England und die gleich zu Beginn des Feldzuges organisierte Lüge — Britanniens furchtbarste Waffe — solches nicht ganz unmöglich erscheinen ließen. Aber dann bleibt nur die Annahme, daß auch Herr Ph. angesteckt ist von jener Massenhysterie, die einen großen Teil des englischen Volkes zeitweilig der Vernunft beraubt hat, und die wir nicht verstehen würden, wenn wir nicht ähnliche unbegreifliche Erscheinungen bei einem großen Teil der weiblichen Bevölkerung des Inselreiches lange vor Ausbruch des Krieges zu beobachten Gelegenheit gehabt hätten.

Wie blind und gehässig Herr Ph. urteilt, geht übrigens auch aus der Bemerkung hervor, die er bei der Beschreibung der von den Deutschen verursachten Verwundungen macht: „Die Schäden der Kugelschüsse waren verhältnismäßig klein (mir liegt nur die Uebersetzung vor, und ich nehme an, daß hier ein Irrtum vorliegt*) — und das ist nicht gerade sehr schmeichelhaft für den Feind." Wir sollten meinen, das spräche gerade für die Menschlichkeit der deutschen Kriegsführung, ganz im Gegensatz zu den vielfach von Franzosen und namentlich Engländern benutzten unmenschlichen Geschossen.

Auf die Einzelheiten der Philippschen Darstellung wollen wir um so weniger eingehen, als wir gern anerkennen, daß auch im englischen Volke die Sprache der Menschlichkeit nicht ganz verstummt ist und sich, unbeschadet des in diesem Volke so ausgeprägten Patriotismus und Korpsgeistes, immer häufiger Stimmen regen, die diesen aus Machthunger und Geldgier hervorgerufenen opferreichen Weltbrand verdammen. Herrn Philipps aber sei gesagt, daß in dem von ihm so geschmähten deutschen Heere auch die Söhne, Brüder und nächsten Verwandten seiner früheren Freunde aus dem Papierfach, in deren Kreisen er so häufig geweilt hat, mit Begeisterung kämpfen; und so wie diese, der größte Teil unseres Volkes. Das deutsche Volk kämpft für Haus und Herd und für die Erhaltung der Kultur unseres Weltteils, und unsere Streiter, denen man Asiens und Afrikas Horden entgegenstellt, opfern, ohne zu klagen, Beruf, Gesundheit und Leben. Die Anstifter dieses grauenvollen Krieges aber — wir unterscheiden absichtlich zwischen ihnen und dem menschlich denkenden Teile der englischen Bevölkerung — wollen denselben mit silbernen Kugeln und der letzten Milliarde zum Austrag bringen.

Wer denkt hier nicht an das Wort des „Barbaren" Schiller: „Gemeine Naturen zahlen mit dem, was sie haben, edle mit dem, was sie sind."

Dr. Leo Gottstein

*) Der englische Text lautet wörtlich: „The proportion of injuries from bullets being small — not very complimentary to the enemy!" Die Red.

Contre les calomnies de M. Philipps.

Frédéric le Grand faisait afficher les calomnies qui le visaient, plus bas que les autres avis, afin que chacun pût les lire. C'est ce qui vient d'être fait pour le rapport de M. S. Ch. Philipps, publié par nos revues spéciales du papier, et cette mesure est, dans ce cas particulier, parfaitement justifiée, bien que l'on doive tenir toute discussion politique à l'écart des feuilles techniques, même quand elles se présentant sous une forme plus digne que ne l'a fait M. Philipps. Ce sont précisément les savants, les industriels, les commerçants et les artistes qui, dans des temps comme ceux que nous traversons, où la partie armée de la population est soumise aux plus dures épreuves, devraient penser à limiter le combat aux forces militaires et à maintenir intacts au moins quelques fils permettant, la paix conclue, de renouer des relations, pour le plus grand bien des peuples.

Malheureusement, ce sont surtout l'humanité et la civilisation qui ont le plus sérieusement souffert dans cette lutte, bien plus même que dans les combats des époques les plus sombres. Dans des temps où toutes les passions sont déchaînées et les intérêts les plus bas excités, on ne pourra jamais empêcher des excès commis isolément; mais dans aucune armée, et c'est là une vérité reconnue, la discipline et l'ordre ne sont aussi rigoureux que dans l'armée allemande, où toute

In Answer to the Calumnies of Mr. Philipps..

Frederic the Great, on noticing calumnies posted up against him, ordered them to be „hung lower", so that everyone should be able to read them. The same has been done with the report by Mr. S. Ch. Philipps, published by our paper trade journals, and that was very well done in this case, although, as a rule, political disputes should not find room in the columns of the trade press, even if attempted in a more dignified manner than that of Mr. Ph. Above all scientists, industrials, merchants and artists should, in such serious times when the soldier-portion of the population is out on the bitter warpath, make it their object, that the fight remains limited to the warriors, armed to the teeth, and, at least, a few connecting threads remain, along which, after the peace has been restored, friendly relations may be reopened to the benefit of the nations.

It is greatly to be regretted that, in this war, humane practices and civilisation have suffered more seriously than in the wars of the darkest ages. In times, in which all passions are afire and lowly interests are awakened, it will never be possible to prevent excesses occurring here and there, but in no army acknowledgely so strict a discipline and order reigs as in the German army, and every breach will find its punishment. We have a clean conscience and need not excuse ourselves;

Digitized by Google

faute est inévitablement suivie de son châtiment. Nous avons la conscience tranquille et n'avons pas besoin de nous excuser; l'accusation de barbarie retombe sur ceux qui nous l'adressent. Quiconque fait la guerre et répand le sang pour gagner de l'argent, qui conque s'est allié à des peuplades sauvages pour combattre un peuple des plus civilisés, comme le nôtre, tombe au niveau de ses primitifs amis et plus bas encore, si possible. Les bombes lancées d'aéroplanes et de dirigeables peuvent détruire des monuments prédeux et atteinare des innocents; c'est là un fait que nous regrettons vivement, mais qui ne pourrait être évité qu'en ne faisant pas occuper par des troupes les localités où se trouvent des enfants et des femmes, des vieillards ou des blessés, qu'en ne transformat pas en forteresses des villes renfermant des trésors d'art dont la perte serait irréparable, et qu'en n'excitant pas à la guerre déloyale et cruelle de francs-tireurs la partie de la population qui n'est pas appelée sous les armes.

N'est-ce pas la France qui, il y a plusieurs années, a manifesté l'intention d'envoyer, dès la déclaration de guerre, des nuées d'aviateurs lancer des bombes sur les villes allemandes, et une bombe lancée par un aviateur anglais n'a-t-elc pas récemment, en Allemagne, blessé des enfants et de pacifiques citoyens? Le mot: „C'est la guerre" n'a pas été trouvé par nous, et cette guerre terrible, dont l'Angleterre nous menaçait depuis plusieurs années, n'est pas née de notre volonté. Notre amour et notre enthousiasme pour l'art et la nature nous valaient encore il y a peu, de la part de nos cousins d'Angleterre le surnom moqueur d'„Allemands sentimentaux", et notre empereur qui, conscient de notre force, est resté insensible à des provocations prolongées, tant était inébranlable son amour de la paix, était traité, par ses adversaires, de lâche et d'oublieux des vertus guerrières de ses ancêtres; et voilà qu'il est devenu pour eux le cruel Attila. Et pourtant, il y a quelques semaines à peine, une Anglaise extrêmement instruite, qui, à vrai dire, ne puise pas son savoir uniquement dans les journaux anglais, me disait que, dans cette crise, elle avait admiré notre empereur, mais il n'aurait pas pu attendre plus longtemps avant d'ordonner la mobilisation, il est allé aussi loin que le permettait son honneur; hésiter ou céder encore aurait été impossible et déshonorant.

M. Philipps croit-il donc lui-même aux élucubrations insensées qu'il raconte, ou à qui veut-il les faire croire? Nos collègues anglais doivent être à un niveau tel que des excitations aussi basses ne sauraient avoir d'influence sur eux. Quel est donc le but de sa campagne? Le sens commercial a-t-il, ici aussi, étouffé la raison et tous les nobles sentiments? Nous ne voudrions pas faire à M. Philipps l'injure de le croire, bien que la guerre éhontée que le gouvernement anglais nous fait en petit marchand et l'organisation du mensonge dès le commencement de la campagne — le menonge étant l'arme la plus redoutable de la Grande-Bretagne — paraissent permettre une pareille supposition. Mais alors il ne reste plus qu'à supposer que M. Philipps souffre lui aussi de cette hystérie contagieuse des foules qui, pour un moment, a privé de sa raison une grande partie du peuple anglais et que nous ne pourrions pas comprendre si nous n'avions vu des phénomènes semblables et également inexplicables se manifester parmi la population féminine de l'île longtemps avant la guerre.

L'aveuglement et la haine avec lesquels M. Philipps nous juge sont d'ailleurs clairemente montrés par

the blame of atrocity falls back on those from whom it proceeded. Who wages war and sheds blood as a trade, who allies with savage tribes to fight a highly civilized nation, such as ours, he drops to the rank of his friends, and if possible, even still below them. We ourselves heartily regret that bombs thrown from aeroplanes and airships might also destroy valuable edifices or kill and injure the innocent, but this could only be avoided if towns, in which women and children, old or sick persons dwell, are not occupied by troops, if towns in which there are unreplceable works of art, are not converted into fortresses, and if the civilian population is not incited to cruel, perfidious franctireur — war.

Has not France for years declared, that, immediately after the declaration of war, she would attack the German towns from the clouds by bomb-throwing aviators, and did not, but recently, a bomb thrown from a British aeroplane injure in Germany children and peaceful folk? The saying „c'est la guerre" was not coined by us, and this terrible war, with which England has for years been threatening us, did not break out at our wish. Up to a short time ago our British cousins laughed at us as „sentimental Germans", for reason of our love and enthusiasm for art and nature, and his adversaries called our Emperor, who in his unshakable love of peace bore the challenges for years calmly cognisant of our strength, a coward and forgetful of the soldierly character of his forefathers. Now, all of a sudden, he is to them a cruel Attila. And yet a highly educated English lady, who, indeed, had not gained her knowledge for British newspapers alone, told me that she admired our Emperor in this crisis; he should not have waited any longer with the mobilisation, he had gone to the extreme point compatible with honour, a further hesitating or yielding would have been impossible and dishonourable.

Does Mr. Philipps himself beliefe the foolish stories which he tells, or whom does he mean to make believe them? We think our British professional colleagues stand far too high, to be influenced by such low polemics. What, therefore is his object? Has also here commercialism stifled all reason and all noble senses? — We should not like to esteem Mr. Philipps so low, although the disgraceful petty war-practices of the sovereign England and the organized lie, ever since the commencement of the war, does not let this appear altogether impossible. But then there remains only the one explanation, that Mr. Philipps has been infected by that hysteria of the masses which, for a time, deprived a large portion of the British people of their reason, and which we should dot understand, if we had not witnessed similar, incredible phenomena with a large portion of the female population England, already long before the outbreak of the war.

How blinded and filled with hatred the judgment of Mr. Philipps is, besides is evident from the remark, which he makes in describing the wounds inflicted by the Germans:*) "The injuries caused by bullets were, comparatively, light and that is not very flattering for the enemy". (I only have the translation before me, and think there must be some error.) I should think that speaks sufficiently for the humaneness of the German methods of carrying on the war, quite contrary to the

*) The words are: „The proportion of injuries from bullets being small — not very complimentary to the enemy!"

Digitized by Google

la remarque qu'il fait au-sujet des blessures faites par les Allemands: „Les dommages causés par les balles de fusil étaient relativement faibles (je n'ai sous les yeux que la traduction et je suppose qu'il y a ici erreur)*) — et ce n'est pas précisément très flatteur pour l'ennemi." Il nous semble que c'est là une preuve des sentiments humains avec lesquels les Allemands font la guerre, contrairement aux projectiles inhumains souvent employés par les Français et surtout par les Anglais.

Nous entrerons d autant moins dans l'examen de détail des affirmations du sieur Philipps que nous sommes prêts à reconnaitre que, même dans le peuple anglais, la voix de l'humanité n'est pas absolument muette, et que malgré le patriotisme et l'esprit de corps si marqués de ce peuple, il s'élève des voix de plus en plus nombreuses qui condamnent ce formidable incendie du monde provoqué par la soif de pouvoir et la cupidité. Mais nous dirons à M. Philipps que dans cette armée allemande qu'il voudrait tant rabaisser combattent aussi les fils, les frères et les proches parents de ses anciens amis de l'industrie du papier chez qui il aimait tant à fréquenter, que ces hommes combattent avec enthousiasme, et que ce qu'ils font, la plus grande partie de notre peuple le fait aussi. Le peuple allemand se bat pour sa maison, pour son foyer, pour la conservation de la civilisation de notre continent; et nos soldats, auxquels on oppose des hordes d'Asie et d'Afrique, sacrifient sans se plaindre leur métier, leur santé, leur vie. Mais les fauteurs de cette effroyable guerre — nous faisons à dessein une distinction entre eux et la partie de la population anglaise qui pense humainement — veulent vider la querelle à coups de balles d'argent et à l'aide du dernier milliard.

Qui ne pense ici au mot du „Barbare" Schiller: „Les natures vulgaires payent avec ce qu'elles ont, les natures nobles avec ce qu'elles sont?"

Dr. Leo Gottstein.

*) Les paroles anglaises sont: „The proportion of injuries from bullets being small — not very complimentary to the enemy!"

repeatedly used inhuman bullets employed by the French and particularly British soldiers.

I shall enter on the details of Philipps report the less, because we gladly recognize, that even in the English nation the voice of humaneness has not been completely silenced and that, notwithstanding the patriotism and solidarity, which is so characteristically developed in this nation, more and more an opinion is being expressed, this war, so full of sacrifices, which was called forth by the hunger for power and the thirst for money. But let me tell Mr. Philipps that in the German army, so vilely bespattered by him, also fight with enthusiasm the sons, brothers and nearest relations of his former friends in the paper trade, in whose circle he so often has dwelt, and the same as them, also the greater part of our nation. The German nation is fighting for its home and country and for the maintenance of the civilisation of our continent, and our warriors, whom the hords from Asia and Africa are opposed, sacrifice without complaint their profession, their health and their life. Those, however, who have caused this war — I purposely make a distinction between them and the humanely thinking part of the English nation — intend to play out the war with silver balls and the last milliard.

Who, in view of this, should not remember the words of that "savage" Schiller: "Vile characters pay with that what they possess, noble natures with that what they are". Dr. Leo Gottstein.

Der Siebverschleiss bei der Papiermaschine.

Von G. Ludwig.

(Fortsetzung aus Heft 48).

Wird $f = 0{,}16$, $Q = 500$ kg, $d = 60$ mm und $D = 300$ mm gesetzt, so ist nach Gleichung 5) die Spannungserhöhung durch den Brustwalzenzapfen

$$S = 0{,}16 \cdot 500 \cdot \frac{60}{300} = 16 \text{ kg}.$$

Auf diese Walze drückt ein Schaber aus Holz mit 20 kg, und der betreffende Reibungskoeffizient sei $f = 0{,}3$, so daß die Spannungserhöhung durch den Schaber

$$S = f \cdot Q = 0{,}3 \cdot 20 = 6 \text{ kg}$$

beträgt.

Die Spannungserhöhung durch die Siebspannwalze mit $Q = 50$ kg Zapfendruck, $d = 25$ mm und $D = 150$ mm ist:

$$S = f \cdot Q \cdot \frac{d}{D} = 0{,}16 \cdot 50 \cdot \frac{25}{150} = 1{,}3 \text{ kg}.$$

Für die Regulierwalze kann der gleiche Wert eingesetzt werden.

Für die vier Siebtragwalzen, die teilweise mit Schabern versehen sind, setzen wir schätzungsweise $S = 10$ kg.

Somit verbleiben noch die 30 Registerwalzen. Haben dieselben zusammen ein Gewicht $Q = 350$ kg, einen Zapfendurchmesser von $d = 12$ mm und einen Walzendurchmesser $D = 55$ mm, so beträgt die Zapfenreibung für das Sieb:

$$S = f \cdot Q \cdot \frac{d}{D} = 0{,}16 \cdot 350 \cdot \frac{12}{55} = 12{,}2 \text{ kg}.$$

Außer diesen Walzen werden vom Siebe noch die Deckelriemen und der Wasserzeichenapparat gezogen sowie die obere Gautschwalze mitgenommen. Da indessen diese Teile nur die Außenseite des Siebes beschädigen könnten, an der keine nennenswerten Abnützungserscheinungen wahrnehmbar sind, was mit Rücksicht auf die weichen, elastischen

Digitized by Google

Zwischenlagen von Gummi, Papierstoff und Manchon erklärlich erscheint, möge von der Bestimmung der Abnützung des Siebes durch diese Teile abgesehen werden.

In Summa ergibt sich somit für die Spannungserhöhung durch

die Brustwalze	16,0 kg
deren Schaber	6,0 „
die Spannwalze	1,3 „
die Regulierwalze	1,3 „
die 4 Tragwalzen mit Schabern . .	10,0 „
die 30 Registerwalzen	12,2 „
	46,8 kg

Nunmehr gelangen wir zur Bestimmung der Spannungsvermehrung durch die Sauger, von denen drei Stück von gewöhnlicher Bauart vorhanden sind.

Nach von mir selbst ausgeführten Versuchen ergab sich der Reibungskoeffizient zwischen Metalltuch und Saugkasten, auf welchem sich Leisten aus glatt gehobeltem Birnbaumholz befanden, zu $f = 0{,}6$ bis $0{,}7$. Der erstere Wert fand sich bei trockenem Zustande der Reibungsflächen, der letztere, wenn mit Wasser geschmiert wurde.

Der mittelst einer Quecksilbersäule gemessene Unterdruck schwankte bei den einzelnen Saugern zwischen 6 und 9 cm, was einer mittleren Saughöhe von 1 m Wassersäule gleichkommt.

Das Sieb wurde also mit einer Kraft von 0,1 kg pro 1 cm² freier Saugeroberfläche auf den Sauger gepreßt. Die lichte Breite der Saugeröffnung betrug 230 mm, die jedoch durch eine mittlere Leiste von 40 mm Breite unterbrochen wurde, so daß die gesamte freie Breite 190 mm war.

Bei 2 m Arbeitsbreite ergibt sich somit die Kraft, mit der das Sieb auf einen Sauger gepreßt wird:

$$Q = 19 \cdot 200 \cdot 0{,}1 = 380 \text{ kg}$$

was für alle drei Sauger zusammen mit dem Reibungskoeffizienten $f = 0{,}7$ eine Spannungserhöhung für das Sieb von

$$S = 3 \cdot 380 \cdot 0{,}7 = 798 \text{ kg}$$

ergibt.

Ein Blick auf die früher gefundene Zahl für die Siebspannungserhöhung durch die Walzen von 46,8 kg lehrt nun, daß der Hauptanteil des Siebverschleißes den gewöhnlichen Kaufmannschen Saugern zuzuschreiben ist, wobei noch erwähnt sei, daß die Reibung auf den Saugern eine rein gleitende, also das Sieb stark beanspruchende ist, während die auf den Walzen erzeugte nur zu einem kleinen Bruchteil aus gleitender besteht.

Addiert man diese beiden gefundenen Zahlen, so resultiert für die Spannung des Siebes an der Stelle zwischen dem letzten Sauger und der Gautschpresse, selbst wenn die Spannung hinter der Gautschpresse gleich Null wäre, also ohne Siebspannwalze gearbeitet würde, eine Kraft von

$$46{,}8 + 798 = 844{,}8 \text{ kg}.$$

Wird mit einer Geschwindigkeit von 60 m pro Minute gearbeitet, so wird durch das Sieb allein eine Arbeit von

$$\frac{844{,}8 \cdot 60}{75 \cdot 60} = 11{,}2 \text{ Pferdestärken}$$

übertragen, das ist eine Leistung, die bei der gleichen Geschwindigkeit der eines Lederriemens von 700 mm Breite und 10 mm Stärke gleichkommt.

Dieser Umstand erklärt nun auch die Tatsache, daß beim Anfangen, selbst bei tadellos arbeitendem Regulator, solange noch kein Stoff auf dem Siebe ist, die Maschine um einige Meter schneller läuft, als später, wenn die Sauger zu arbeiten beginnen. Mit dem Augenblick, wo die Sauger in Funktion treten, steigt eben die Belastung der Maschine um mehrere Pferdestärken, was sich durch Sinken der Tourenzahl bemerkbar macht. Die gleiche Beobachtung kann übrigens auch bei dem Filzsauger vor der ersten Naßpresse gemacht werden, wenn sich an der Maschine ein empfindliches Tachometer befindet. Reißt nämlich die Papierbahn hinter der Gautsche ab, so befindet sich alsbald auch kein Papier auf dem Filz über dem Sauger, derselbe verliert dadurch das Vakuum und der Filz passiert mit geringerem Widerstand den Sauger, was ein Sinken der Leistung und damit zugleich ein Steigen der Umdrehungszahl der Maschine zur Folge hat. Ist die Papierbahn wieder aufgeführt, so kehrt auch der Zeiger des Tachometers sogleich wieder an seinen früher eingenommenen Platz zurück.

Durch diese Beobachtung wird somit jedenfalls bestätigt, daß alle Sauger einen erheblichen Kraftverbrauch haben.

Jeder Papiermacher und Maschinenführer weiß ferner, daß nicht bei allen Stoffen die Sauger gleich stark „ziehen" müssen, sondern daß das Vakuum in den Saugern bei schmierigem Stoff ungleich höher gehalten werden muß als bei röschem, was wohl damit zusammenhängt, daß schmierig gemahlener Stoff die Siebmaschen besser abdichtet und dem Durchtritt des Wassers einen größeren Widerstand entgegensetzt.

Eine weitere Ursache des raschen Zugrundegehens des Siebes ist auch die, daß die Beanspruchung desselben im Betriebe unausgesetzt schwankt, denn, wie schon früher gesagt, ist die Zugspannung zwischen dem letzten Sauger und der Gautschpresse am größten, während dieselbe hinter der Gautsche am kleinsten, also nach unseren Ermittlungen um mindestens 844,6 kg kleiner ist.

Nun haben aber Versuche gezeigt und ist durch Erfahrung bestätigt worden, daß ein Material viel rascher seiner Zerstörung ent-

Digitized by Google

gegengeht, wenn die Belastung keine ruhende, sondern eine schwankende, d. h. von einem größten bis zu einem kleinsten Wert sinkende und wieder ansteigende ist. Haben alle Kettendrähte zusammen einen Querschnitt von 1 cm² und beträgt das Elastizitätsmaß für Messingdraht E = 1 000 000, so ist die Ausdehnung des Siebes bei 12 m Länge und einem Umlauf

$$a = 12 \cdot \frac{844{,}8}{1\,000\,000} = 0{,}0101 \text{ m}.$$

Bei 60 m Arbeitsgeschwindigkeit macht das Sieb fünf Umläufe pro Minute, so daß dasselbe nach einer dreiwöchigen oder 18 tägigen Betriebsdauer um

$$5 \cdot 0{,}0101 \cdot 60 \cdot 24 \cdot 18 = 1309 \text{ m}$$

länger geworden wäre, wenn es sich bei jedem Umlauf zwar um 0,0101 m ausgedehnt, nicht aber wieder zusammengezogen hätte. Diese Zahl, die sonst keinerlei praktischen Wert hat, soll zur Bildung einer Vorstellung über die im Innern der Kettendrähte auftretende enorme Arbeit im Verlaufe einer Betriebsdauer dienen.

Wie nun diese Untersuchung, die auf große Genauigkeit zwar keinen Anspruch erheben kann, bisher ergeben hat, könnte der Siebverschleiß hauptsächlich nur durch Verkleinern des Reibungswiderstandes auf den Saugapparaten reduziert werden, während das Lagern der Brust- und sonstigen Walzen auf Kugeln, wie es ja auch schon vielfach versucht wurde, nicht den gewünschten Erfolg haben dürfte. Die Herren Erfinder sollten sich demnach hauptsächlich dem ersteren Problem zuwenden, was erfreulicherweise auch bereits mehrfach geschehen ist. Es sind einige rotierende Saugerkonstruktionen ausgeführt worden, die zum Teil ganz befriedigend gearbeitet haben sollen. Daß dieselben bis heute den alten Kaufmannschen Sauger nicht ganz zu verdrängen vermochten, liegt gewiß nicht allein an den ihnen anhaftenden Mängeln, sondern zum großen Teil auch an der weitverbreiteten Gewohnheit, an dem Althergebrachten mit zäher Energie festzuhalten und alle Neuerungen, wenn diese nicht gleich von Anfang an einwandfrei funktionieren, zu verwerfen. Jede Erfindung aber muß zumindest ausprobiert werden, um deren Mängel erkennen und beseitigen zu können, wozu allerdings selten eine Papiermaschine zur Verfügung steht.

Saugwalzen mit gelochten rotierenden Zylindern dürften sich wahrscheinlich nicht für alle Papiere eignen, weil das Wasser aus der Papierbahn nicht so gleichmäßig abgesaugt wird wie bei den gewöhnlichen Saugern und außerdem der Papierstoff gegen die Löcher hin verschoben wird, wodurch in der Durchsicht des Papiers lichte und dunkle Stellen erscheinen, analog denen, die manchmal auftreten, wenn die Leisten der gewöhnlichen Sauger durch gelochte Platten ersetzt werden. Andere Apparate, bei denen die Saugkammern durch über Walzen laufende Tücher aus luft- und wasserdichten Stoffen gebildet werden, dürften der schwierigen Abdichtung an den Stirnseiten wegen zu mancherlei Unannehmlichkeiten im Betriebe führen und vielfach einen Antrieb erfordern.

Hinsichtlich der Beseitigung der Reibung sind allerdings beide Arten ideal.

Da indessen selbst mit den sinnreichsten Apparaten dieser Art ein Sieb nicht unendlich lange brauchbar erhalten werden kann, so liegt der Gedanke nahe, die Reibung auf den Saugern, wenn schon nicht ganz, so doch teilweise zu beseitigen, wenn das mit einfacheren Mitteln und ohne größeren Kostenaufwand erreicht werden kann und damit ein möglichst sicherer Betrieb gewährleistet ist.

Zu diesem Zwecke erscheint die übrigens sehr alte Idee, die mittlere Leiste eines gewöhnlichen Saugers durch ein oder mehrere Walzen, deren Zapfen im Innern des Saugers gelagert sind, zu ersetzen, für den ersten Augenblick sehr geeignet. Die Walzen werden vom Siebe in Rotation erhalten und die freie Saugfläche wird in mehrere Teile zerlegt, wodurch ein großer Teil des Druckes auf die Walzen übertragen und in rollende Reibung umgesetzt wird.

Da ich vor einiger Zeit Gelegenheit hatte, mit einem derartig umgebauten Apparat Versuche anzustellen, die zwar wegen Zeitmangels unterbrochen werden mußten, so mögen deren Ergebnisse dennoch hier Platz finden.

Die Länge der Walzenkörper war nur um 3 cm größer als die Entfernung der Saumspritzen, so daß die Ränder des Siebes zu beiden Seiten über diese Walzen hervorragten und behufs Abdichtung auf Stegen aus Pockholz liefen, in denen gleichzeitig die Walzenzapfen gelagert waren. Bei dieser Anordnung ergibt sich freilich die Unmöglichkeit einer Veränderung der Arbeitsbreite, da aber die Pockholzstege verschiebbar gemacht und mehrere Walzen von verschiedener Länge vorrätig gehalten werden können, so ist ein Verändern der Arbeitsbreite doch nicht ganz ausgeschlossen. Außerdem wird ja, um die Maschine immer voll auszunützen, schon aus ökonomischen Gründen meist mit der größten Arbeitsbreite gearbeitet.

Die lichte Breite der Saugöffnung betrug nach Entfernen der mittleren Leiste 230 mm und wurde durch zwei Walzen von 50 mm Durchmesser in drei Felder von 77 mm Breite geteilt.

(Schluß folgt.)

Digitized by Google

L'usure de la toile dans les machines à papier.

(Suite V. No 48.)

L'usure principale et la plus apparente de la toile est produite par le frottement, et cela premièrement par le frottement de roulement; dans l'essai sur lequel est basée cette étude, ce frottement était occasion par les deux rouleaux-coucheurs, les rouleaux de la toile, un rouleau-tendeur, un rouleau-guide, un rouleau de tête et 30 rouleaux-registres. A l'exception du rouleau-coucheur inférieur tous ces rouleaux doivent être mis en mouvement par la toile. Il est donc inévitable qu'il se produise également sur tous les rouleaux un frottement de glissement. Les courroies-guides et les rouleaux-égoutteurs, entraînés eux aussi par la toile ne jouent aucun rôle dans son usure, car ils sont faits de matières premières plus molles ou n'appuient sur la toile qu'indirectement à travers la couche de pâte.

L'augmentation de la tension de la toile, provenant du frottement des pivots des rouleaux dans les coussinets et du frottement du docteur sur le rouleau de tête, est, d'après des recherches exactes, d'environ 46,8 kg en tout; ce poids se répartit comme suit:

Rouleau de tête	16	kg
Docteur du rouleau de tête . . .	6	„
Rouleau-tendeur	1,3	„
Rouleau-guide	1,3	„
Rouleaux-porteurs avec docteurs, environ	10	„
les 30 rouleaux-registres	12,2	„

L'augmentation de tension de beaucoup la plus considérable est cependant provoquée par les aspirateurs. Il ne s'agit ici que d'un frottement de glissement entre la toile métallique et les rebords de bois des caisses aspirantes. Le vide produit sous la toile était d'environ 0,1 kg par cm² de surface d'aspiration libre. Avec 3 aspirateurs et 2 m de largeur de machine et 190 mm d'ouverture d'aspiration libre, l'augmentation de tension fut de 708 kg. En comparaison de ce chiffre, celui de 46,8 trouvé plus haut disparaît presque complètement. L'augmentation totale de tension de la toile exige d'une manière permanente environ 11,2 HP. Etant donné que la plus grande partie de cet accroissement est provoquée par le travail des aspirateurs, et que ceux-ci ne peuvent pourtant fonctionner que lorsque la toile porte de la pâte, on comprend la cause de l'inconvénient suivant, savoir que, dès que la pâte franchit l'appareil coucheur, la machine marche un peu plus lentement qu'avant que la pâte course sur la toile.

Ce qui pourtant endommage le plus sérieusement la toile, ce n'est pas cette augmentation permanente de tension, c'est le fait que la tension de la toile entre le dernier

Wear of the wire in paper machines.

(Continued from No. 48.)

The increase of tension in the wire produced by the friction of the journals of the rollers in the bearings and of the doctor at the breast roll amounts, according to careful investigation, to approximately 46.8 kg. in all. This is divided approximately as follows: —

the breast roll	16.0	kg.
the doctor at the breast roll . . .	6.0	„
the stretch-roll	1.3	„
the regulating roll	1.3	„
the carrying rolls with doctors about	10.0	„
the 30 register rolls	12.2	„

By far the greatest increase in tension is imparted to the wire, however, by the suction boxes. In these only sliding friction between the metal wire and the wooden strips of the suction box takes place. The vacuum produced under the wire causes a pressure of about 0.1 kg. per sq. cm. free surface of the suction box. In the case of 3 suction boxes and 2 m. working breadth and 190 mm. free suction opening the increase in tension amounted to 798 kg. As compared with this amount the above mentioned value 46.8 kg. is quite insignificant. The total increase in tension of the wire constantly requires about 11.2 H.P. As the greater part of this is produced by the suction boxes, but these can work only when pulp is on the wire, this explains the reason why the machine runs a little slower as soon as the pulp is through the coucher than before the pulp has run on to the wire.

It is not this continuous increase of tension of the wire, however, which injures the wire most, but the circumstance that the tension of the wire is a maximum between the last suction box and the coucher, and a minimum behind the coucher; that is to say, the continuous great fluctuation between the maximum and minimum tensile stress destroys the wire. This varying stress can be avoided not entirely, but for the most part by making the suction boxes as rotating perforated cylinders. This has already been done in the form of the suction roll, but the suction surface is then split up into a number of small parts whereby, at least for many papers, uniform drainage is impaired. (To be continued.)

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Digitized by Google

aspirateur et l'appareil coucheur est à son maximum, tandis qu'après l'appareil coucheur elle est à son minimum. Autrement dit, les fortes et incessantes oscillations entre la tension maxima et la tension minima sont extrêmement pernicieuses pour la toile. Cette variation dans les efforts auxquels la toile est soumise peut toutefois être évitée dans une large mesure, sinon complètement, en donnant aux aspirateurs la forme de cylindres perforés rotatifs. C'est d'ailleurs ce que l'on a déjà fait dans la forme du rouleau-d'aspiration, mais cette disposition divise la surface d'aspiration en une foule de fractions ce qui, du moins pour certains papiers, porte atteinte à la régularité de l'égouttage. (A suivre.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Stampfgeschirr für die Papier- und Zellulosefabrikation mit zwei innerhalb des Troges angeordneten Wellen.

D. R. P. Nr. 276453, Klasse 55a, Gruppe 5.
Dr. Casimir Wurster in Dresden.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. August 1912 ab.

Patent-Anspruch:

Stampfgeschirr für die Papier- und Zellulosefabrikation mit zwei innerhalb des Troges angeordneten Wellen, dadurch gekennzeichnet, daß die Zahnräder der einen Welle mit unrunden Bunden oder Scheiben der andern Welle in der Weise zusammenarbeiten, daß die Zähne ähnlich wie Hämmer gegen den zwischen den Zähnen und dem Wellenbund eingeklemmten Stoff schlagen und dabei dessen Fasern freilegen.

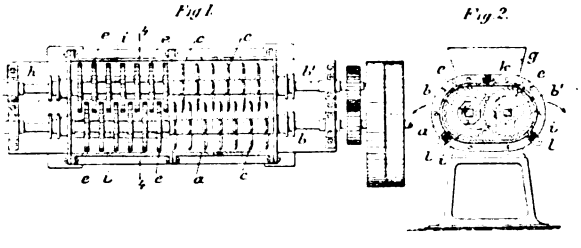
Die unter dem Namen Raffineure bekannten Maschinen zum Zerfasern von Papier, Abfällen und Rohstoffen für die Papier- und Zelluloseherstellung arbeiten zwar bei Verwendung von weichen Stoffen zufriedenstellend, versagen aber bei harten Stoffen, da bei solchen die Faser zerstört und zu Mehl oder Schleim gemahlen wird.

Die vorliegende Erfindung bezieht sich nun auf ein Stampfgeschirr, bei der dieser Uebelstand dadurch vermieden wird, daß das Knet- und Mahlgut einer Bearbeitung unterliegt, die der Wirkung der alten Stampfgeschirre ähnlich ist, bei denen die Fasermasse durch den Schlag von Hämmern zerkleinert und aufgeschlossen wird, ohne daß eine Zerstörung der Faser stattfindet. Erreicht ist dies bei der Maschine der vorliegenden Erfindung dadurch, daß die Zähne von umlaufenden Zahnrädern auf das zu zerfasernde Material schlagen oder hämmern, während es auf einer Unterlage von gleichem Material liegt.

Die Maschine gemäß der Erfindung ist mit zwei Wellen versehen, auf denen Zahnräder sitzen, zwischen denen unrunde (z. B. vieleckige) Bunde eingeschaltet sind. Die Einteilung der Zahnräder und der Bunde ist so gewählt, daß die Zahnräder der einen Welle mit den unrunden Bunden der anderen Welle in der Weise zusammen arbeiten, daß der bei der Drehung der beiden Wellen in dem Winkel zwischen einem jeden Zahnrad und dem zugehörigen unrunden Bund eingeklemmte Stoff durch das hammerartige Aufschlagen der Zähne in einzelne Fasern zerlegt wird. Die Maschine gestattet, unmittelbar rohes Holz in Form von Schleifspänen, Schälspänen, Hobelspänen und Sägemehl unter Erhaltung der Faserlänge und ohne jeden Abfall in einen Halbstoff für die Papier- und Pappenfabrikation zu verarbeiten. Während bei den früher bekannten Maschinen der Stoff unter teilweiser Zerstörung der Faser zermahlen wird, legt die neue Maschine die Fasern nur durch Hämmern frei, ohne Zerstörung einer einzelnen Faser, da der Zwischenraum zwischen Zahn und Bund 4 bis 8 mm und darüber beträgt.

In der Zeichnung stellt Fig 1 einen Längsschnitt und Fig. 2 einen Querschnitt nach der Linie 4-4 durch die Maschine dar.

Wie aus der Zeichnung ersichtlich, sind in dem Trog *a* zwei Wellen *b* und *b'* angeordnet. Zwischen den Zahnrädern *e* dieser beiden Wellen sitzen unrunde Bunde (vieleckige Scheiben) *i* derart, daß die Zahnräder der einen Welle mit den unrunden Bunden *i* der anderen Welle in der besonders aus Fig. 2 ersichtlichen Weise zusammenarbeiten. Der Stoff wird bei der Drehung der beiden Wellen in dem Winkel *k* zwischen einem jeden Zahnrad und der zugehörigen vieleckigen Scheibe *i* eingeklemmt und durch das Aufschlagen der Zähne der Zahnräder unter Beibehaltung der Faserlänge in Fasern zerlegt. Der Zwischenraum zwischen den Zahnkanten und der Ecke des Bundes beträgt 4 bis 8 und unter Umständen sogar bis 12 mm, so daß ein Mahlen ausgeschlossen ist.



Das Gut wird durch einen Fülltrichter *g* zweckmäßig zuammen mit Wasser in die Maschine eingefüllt und verläßt den Trog durch die Rinne *h*. Ist der Trog im übrigen geschlossen, wie die Zeichnung andeutet, so baut man je nach Bedürfnis zwischen die hämmernden Zahnräder und gegebenenfalls auch zwischen die auf den Wellen sitzenden Knetelemente *c*, die in bekannter Weise mit Vorsprüngen des Troges zusammen arbeiten und das Material vorkneten, noch treibende Flügel ein, die das Gut allmählich nach dem Austrittsende

Digitized by Google

befördern.. Bei rasch gehenden Maschinen sind solche treibenden Elemente nicht nötig. Man kann in diesem Fall aber auf den Trog einen Aufsatz aufstellen, der mit schleusenartigen Schiebern versehen ist, die zwischen den Knetelementen und Zahnrädern in den Trog hineinragen und dazu dienen, den Stoff so zu stauen, daß er nicht zu schnell vorgeschleudert wird.

Ein wesentliches Erfordernis zur Erhaltung der beabsichtigten Wirkung ist bei der neuen Maschine, daß der Stoff eine gewisse Konsistenz, d. h. ungefähr 20 bis 35 Prozent Trockengehalt aufweist, damit er beim Hämmern auf den unrunden, den Stoff als Unterlage dienenden Bunden nicht ausweichen kann. Bei Verwendung eines verdünnteren Stoffes läßt sich eine Zerfaserung des rohen Holzes nicht erzielen.

Um das Innere der Maschine zugänglich zu machen, ordnet man den Trog zweckmäßig so an, daß er sich auseinanderklappen läßt. Zu diesem Zweck kann man ihn, wie aus Fig. 2 ersichtlich, aus drei durch Scharniere *l* auseinanderklappbaren Teilen herstellen. Die Maschine eignet sich naturgemäß auch zum Zerfasern von zerkleinerten Lumpen, Papierabfällen, Zelluloseenden, Schleifspänen, Schälspänen, Sägemehl, Hobelspänen genau so gut, wie zum Zerlegen von gehacktem rohen Holz ohne Zerstörung der Faser. Das erhaltene Erzeugnis ist das gleiche, wie bei Verwendung des alten Stampfgeschirrs, nur wird gegenüber dem letzteren der Vorteil einer unausgesetzten Wirkung erreicht.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Compoboards.

Antwort auf Frage Nr. 878. Die in Nr. 47 d. Bl. gegebene Antwort soll noch durch Nachstehendes ergänzt werden. Das Wort Compoboards wurde in der Papierfabik Munkedal geprägt, in der zuerst seegerechte Verpackung dadurch hergestellt wurde, daß 8 Millimeter dicke Bretter (statt der früheren schweren und schwerfälligen Bretter und Rahmen) mit einer oder zwei Schichten der in der Fabrik als Spezialität gefertigten Wägg(Wand)pappe auf einer oder auf beiden Seiten überklebt wurden. Später wurden diese Boards in der Weise regelmäßig in großen Mengen hergestellt, daß aus allen möglichen Abfällen hergestellte Pappen, etwa 600 Gramm im Geviertmeter, mit tierischem Leim aufeinandergeleimt wurden. Außer dieser Hauptverpackungsart wurden für leichtere und den näheren Markt bestimmte Päcke auch auf der Pappenmaschine hergestellte weiße oder Braunschliffpappen verwendet, welche mit dem erwähnten billigen, aber zähen Karton ein- oder doppelseitig überklebt wurden. Nachdem beispielsweise die chinesischen Streichpapiere in Jutegewebe eingeschlagen waren, wurden die Compoboards mit Bandeisen unter hydraulischer Pressung als Ersatz für die dicken, viel Raum verbrauchenden Packschienen und Deckbretter in bekannter Weise angebracht. Erst von jener Zeit an vermochten wir für die ziemlich voluminösen und spezifisch leichten Papiere das für den Geviertkubikmeter von den Exporteuren vorgeschriebene niedrige Gewicht einzuhalten, während früher für Gewichtsüberschreitungen hohe Summen zu bezahlen waren. Außerdem erwies sich auch die Packung als am widerstandsfähigsten von allen früheren. Nicht selten mußten früher 10 Prozent vom Wert der gesandten Partie wegen Beschädigung vergütet werden. Die Compoboardspackung bietet sonach nicht nur für den Verkäufer, sondern auch für den Empfänger Vorteile weshalb sie starke Nachahmung gefunden hat. Gewiß dürfte mancher kleinen Papier- oder Pappenfabrik die Herstellung von Compoboards eine Beschäftigung mit gutem Gewinn sichern. Die Angabe des spezifischen Gewichts ist schwer, doch mag es genügen, daß Compoboards die spezifisch leichteste Verpackungsart ist, welche zurzeit besteht. Noch sei bemerkt, daß Jutegewebe neuerdings durch Papiergarngewebe, oft auch durch zähes Kraftpapier ersetzt wird, wodurch wiederum eine Verbilligung und Gewichtsverminderung eintritt.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift über die Sitzung vom Sonnabend, den 21. November 1914, nachmittags 4 Uhr im Papierhaus zu Berlin.

Anwesend sind die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Berliner, Dr. Martin Cohn, Generalsekretär Ditges, Siegmund Ferenczi, Ludwig Frank, Direktor Franz Francke, Dr. Hagelberg, Dr. Hankwitz, Generalsekretär Hager, Geheimrat Hofmann, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Dr. Kubatz, Dr. Le jeune - Jung, Lüderitz, Direktor Reuther, Schartiger, Kommerzienrat Steinbock.

Entschuldigt fehlen die Herren: Buchholz, Elsner, Dr. Feibelsohn, Kommerzienrat Dr. Gottstein, Jakobsohn, Direktor Müller, Direktor Richter, Wegener.

1. Eingänge.

a) Die Eingabe über die Verwertung deutscher Guthaben in Feindesland ist abgesandt worden.

b) Die Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft hat beschlossen, sofern eine weitere Kriegsanleihe aufgelegt wird, einen weiteren Betrag von 400 000 Mk. zu zeichnen; außerdem hat sie dem Roten Kreuz 10 000 Mk. überwiesen.

c) Zum Zwecke einer geordneten Kassenführung wird beschlossen, daß jeder Verein einen Betrag von 50 Mk. an den Schriftführer Herrn Ferenczi einzahlt.

d) Es wird beschlossen, Berichtigungen zur Niederschrift nur dann anzunehmen, wenn sie innerhalb 24 Stunden nach Empfang bei dem Schriftführer angebracht werden.

2. Haftbarmachung der Regierungen der feindlichen Länder für die Kriegs-

Digitized by Google

verluste deutscher Firmen im Geschäftsverkehr mit dem feindlichen Ausland. Herr Generalsekretär Hager berichtet über die Anregung einer sächsischen Firma, die dahin ging, daß der Kriegsausschuß bei der Regierung vorstellig werde, sie möchte beim Friedensschluß dafür sorgen, daß die Regierungen der feindlichen Staaten für alle Ausfälle haftbar gemacht werden, die den deutschen Firmen durch den Krieg entstanden sind.

Nach längerer Aussprache hierüber wird beschlossen, dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie nahezulegen, er möchte diese Angelegenheit so ernstlich als möglich gegenüber der Regierung betreiben.

3. Abnahmepflicht der Papierfabriken. An Stelle des verhinderten Herrn Buchholz berichtet Herr Dr. Kubatz über den folgenden Antrag des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten: Ein großer Teil der Papierfabriken kauft in Normalzeiten zu dem Holzstoff, den er selbst herstellt, Holzstoff von Holzstoff-Fabrikanten hinzu. In den jetzigen Kriegszeiten würden diese Papierfabrikanten, da der Absatz an Papier geringer geworden ist, gern ihren Abnahmeverpflichtungen gegenüber den Holzstoff-Fabrikanten nicht nachkommen, weil der von ihnen selbst hergestellte Holzstoff ausreicht.

Der Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten wünscht hiernach eine Erklärung, daß, sofern keine andern Vereinbarungen getroffen sind oder Verständigungen getroffen werden, die Papierfabriken zur Abnahme des abgeschlossenen Holzstoffes rechtlich verpflichtet sind.

Nach längerer Erörterung erklärt der Kriegsausschuß, daß er sich über die ja allgemein bekannte und nicht strittige Rechtsfrage nicht äußern könne. Er empfiehlt jedoch in jedem Falle eine Verständigung zwischen Lieferanten und Abnehmern, und ist der Ansicht, daß in der heutigen Zeit nicht ausschließlich oder vorwiegend der reine Rechtsstandpunkt eingenommen werden darf, vielmehr unter verständiger Würdigung der Verhältnisse der eine auf den andern die notwendige Rücksicht nehmen solle.

4. Telegramme in fremder Sprache nach dem neutralen Auslande. Herr Ferenczi berichtet, daß er auf Antrag eines Mitgliedes und nach Rücksprache mit Herrn Generalsekretär Ditges sich bei der Kaiserlichen Ober-Postdirektion erkundigt habe, ob die Postbehöde wohl Telegramme in fremder Sprache zulassen könne. Die Ober-Postdirektion hat anheimgegeben, deswegen eine Eingabe an das Reichspostamt zu machen, jedoch darauf hingewiesen, daß dem Antrage erst dann stattgegeben werden könne, wenn dies mit Rücksicht auf die militärische Lage möglich sei.

Nach längerer Aussprache wird beschlossen, von der Absendung einer derartigen Eingabe abzusehen, da vorderhand aus militärischen Erwägungen die Zulassung der Telegramme in fremder Sprache nicht möglich erscheint.

5. Aufhebung des Zolles auf Kartoffelmehl. Herr Generalsekretär Ditges berichtet, daß sich der Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten mit der Frage befaßt habe, ob Schritte zur Aufhebung des Einfuhrzolles auf Kartoffelmehl getan werden möchten.

Der Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten ist hierbei zu dem Entschluß gekommen, solche Schritte nicht zu unternehmen, da diese Angelegenheit für die Papierindustrie als von nicht wesentlichem Interesse bezeichnet werden kann, hingegen aus landwirtschaftlichen Rücksichten eine Aufhebung des Einfuhrzolles kaum in Frage käme.

Hierbei macht Herr Generalsekretär Ditges noch längere Ausführungen über das Lumpenausfuhrverbot und hebt hervor, daß er nur für Papierlumpen als Vertrauensmann der Regierung bei Bewilligung von Ausfuhrerlaubnissen mitwirkt, während für Wollumpen ein Herr aus dem Textilfach in dieser Eigenschaft tätig sei.

6. Vergeltungsmaßnahmen gegenüber den feindlichen Staaten. Herr Dr. Kubatz teilt mit, daß ein neuer Verband zur Bekämpfung „der Fremdtümelei" im Warenverkehr in Bildung begriffen ist, und daß auch von anderer Seite, beispielsweise in einer kürzlich erschienenen Druckschrift, schärfere Vergeltungsmaßnahmen insbesondere gegenüber England gefordert werden. Die Bildung des Verbandes erscheine überflüssig. (Die Versammlung stimmt dieser Ansicht einhellig zu.) In verschiedenen Verbänden habe man ferner erörtert, inwieweit es möglich ist, daß die deutsche Industrie sich von England unabhängig mache; es wäre vielleicht angezeigt, daß auch das deutsche Papierfach in eine Erörterung hierüber eintritt.

Herr Max Krause macht Mitteilung, daß verschiedene in Deutschland ansässige Niederlassungen englischer Firmen in einer sehr rigorosen Weise gegenüber ihren Abnehmern vorgehen, daß beispielsweise eine englische Papierfabrik ihre Abnehme zwingen wolle, Papier mit englischem Wasserzeichen jetzt abzunehmen, und daß es sich daher empfiehlt, die Bestellung einer Geschäftsaufsicht über diese englischen Firmen, soweit sie noch nicht erfolgt ist, zu beantragen, ferner bei den zuständigen Stellen anzuregen, daß sich das Zahlungs- und Abnahmeverbot auch auf die deutschen Niederlassungen englischer Firmen erstrecken möchte.

Ueber diese Frage entwickelte sich eine längere Aussprache, in der zum Ausdruck kommt, daß nach Friedensschluß die Handelsbeziehungen auch mit England wieder aufgenommen werden müssen. Immerhin empfiehlt es sich, bei dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie zu beantragen, er möge beim Bundesrat auf Verschärfung des Zahlungs- und Abnahmeverbots gegenüber den deutschen Niederlassungen englischer Firmen dringen.

Einer Papierverarbeitungsfabrik, die von einer englischen Niederlassung auf Abnahme von für sie unbrauchbarem Papier gedrängt wird, soll empfohlen werden, es auf die Klage ankommen zu lassen.

7. Feldpost. Herr Dr. Kubatz berichtet, daß auf die Eingabe, die der Kriegsausschuß an den Herrn Reichskanzler, an den Herrn Stellvertreter des Reichskanzlers und an den Herrn Staatssekretär des Reichspostamtes gerichtet hat, eine Antwort noch nicht eingegangen ist. Der Staatssekretär des Reichspostamtes befindet sich zurzeit im Hauptquartier; außerdem sind die Eingaben dem Kriegsmineisterium zur Aeußerung übergeben worden.

Abgesehen hiervon soll aber tatsächlich die Beförderung der Feldpostsendungen etwas schneller vor sich gehen.

Bezüglich der Verpackung der Feldpostpakete hat der Kriegsausschuß bisher keine Erfolge erzielt. In der Zeit vom 23. bis 30. November werden seitens der Militärbehörde 5-kg-Pakete befördert, die, soweit es Pappschachteln sind, in Leinwand eingehüllt werden sollen, während die Militärbehörde für die Versendung der Feldpostpakete in der Zeit vom 19. bis 26. Oktober dies nicht vorgeschrieben hatte. In dieser Zeit

Digitized by Google

sind aber derart schlechte Pappschachteln verwandt worden, daß sie nicht gehalten haben; und bevor nicht dauerhafte Pappschachteln verwandt werden, kann nicht verlangt werden, daß die Behörden von ihrer Vorschrift der Umhüllung in Leinwand abgehen. Herr Dr. Kubatz bemerkt, daß das Kriegsministerium grundsätzlich bereit ist, eine Vorschrift zu erlassen, laut der Pappschachteln, die als dauerhaft und geeignet vom Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach bezeichnet sind, ohne Leinwandumhüllung aufgeliefert werden können. Für wünschenswert hält es das Kriegsministerium, daß derartige Schachteln eine bestimmte Grundfläche und vielleicht zwei oder drei verschiedene Höhen haben, damit der Versand der Schachteln in den Eisenbahnwagen vorteilhafter vor sich gehen kann.

Herr Dr. Kubatz glaubt zwar, daß die Zulassung von Pappschachteln ohne Umhüllung während der Weihnachtswoche nicht mehr ausgesprochen würde, führt aber aus, daß fortwährend Feldpostpakete zur Beförderung durch die Militärbehörde angenommen werden, und beantragt deshalb, daß der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach Bestimmungen für Pappschachteln hinsichtlich der Beschaffenheit der Pappe und der Verarbeitung festsetzt, und daß das Kriegsministerium sowohl wie die Reichspostverwaltung aufgefordert werden sollen, nach diesen Bestimmungen hergestellte Schachteln, die als solche kenntlich sind, ohne Leinwandumhüllung zur Beförderung anzunehmen. Auch empfiehlt es sich, sich mit den Verkäufern der Pappschachteln, wie Warenhäusern, den Verbänden der Zigarrenhändler, Papierhändler usw. in Verbindung zu setzen und ihnen dringend nahezulegen, nur gute Pappschachteln zu verkaufen. Die Bestimmungen über die an die Pappschachteln zu stellenden Anforderungen müßten ferner in der Fach- und allgemeinen Presse bekannt gemacht werden.

An der Aussprache über diesen Gegenstand beteiligten sich viele Herren, und es wird von einer Seite bezweifelt, ob es möglich ist, daß gewissermaßen der Kriegsausschuß eine Verpflichtung dafür übernimmt, daß Pappschachteln, die er als brauchbar bezeichnet, wirklich den an diese Schachteln zu stellenden Anforderungen entsprechen. Es wird auch vorgeschlagen, sich mit dem Königlichen Materialprüfungsamt in Verbindung zu setzen, damit dieses feststellt, wie die für diese Zwecke zu verarbeitende Pappe beschaffen sein soll. Es wird jedoch schließlich vereinbart, daß in einem Ausschuß die Bestimmungen über die Beschaffenheit der Pappe und über die Verarbeitung der Schachteln festgesetzt werden sollen, ohne mit dem Königlichen Materialprüfungsamt in Verbindung zu treten, und daß die zuständige Behörde gebeten werden soll, derartige Pappschachteln ohne Umhüllung zur Beförderung anzunehmen. Der Ausschuß soll aus folgenden Herren bestehen: Carl Rudolf Bergmann (Vorsitzender), Paul Ashelm, Emil Buchholz, Emil Jakobsohn, Dr. Kubatz, Lüderitz, Richard Otte. Der Ausschuß soll das Recht haben, weitere sachverständige Mitglieder zuzuwählen.

8. Verschiedenes. Folgendes wird mitgeteilt:

a) Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie hat sich bereit erklärt, 5 Exemplare der Rundschreiben, die er versendet, dem Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach zu übesenden.

b) Herr Generalsekretär Ditges bringt zur Sprache, daß in der Papier-Zeitung zwei Anzeigen gestanden hätten, von denen eine direkt als eine Art unlauterer Wettbewerb angesehen werden kann, während die andere den vaterländischen Interessen wenig dient.

Der Schriftleiter der Papier-Zeitung erklärt, daß er zwar diesen Standpunkt des Herrn Generalsekretär Ditges nicht vollkommen teile, daß sie aber künftighin alle Anzeigen daraufhin durchsehen werde, ob sie von irgend einem Standpunkt aus eine Beanstandung zu erfahren hätten.

c) Auf Wunsch des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten in Dresden wird Punkt V der Niederschrift der Sitzung vom 14. Oktober wie folgt berichtigt: Der Antrag betreffend Papierstoff-Einfuhr nach Belgien ging nicht von der Geschäftsstelle des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten aus. Diese wünscht nicht ausschließliche Einfuhr deutschen Papierstoffs nach Belgien, sondern zollfreie Einfuhr deutscher Waren dorthin.

d) Aus der Niederschrift der Sitzung vom 4. November ist unter Va zu verbessern, daß der Kriegsausschuß nicht Umschnürung von Pappe mit Draht, sondern mt Kordel oder ähnlichem Material empfohlen hat.

e) Es erfolgt eine Reihe weiterer vertraulicher Mitteilungen, über die auch mit dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie in Verhandlung getreten werden soll.

Herr Bergmann schließt die Sitzung um 7½ Uhr.

Carl Rudolf Bergmann, Vorsitzender. *Dr. Kubatz,* derzeitiger Schriftführer.

Ablösung von Weihnachts- und Neujahrswünschen.

Die in jedem Jahr da und dort empfohlene Ablösung der Weihnachts- und Neujahrswünsche durch Geldspenden für irgendwelche wohltätige Zwecke wird in diesem Jahr, wie sich jetzt schon zeigt, zugunsten des Roten Kreuzes und ähnlicher Einrichtungen betrieben. Diese Aufforderungen sind, wie der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach mitteilt, sicher recht gut gemeint; aber ihre Urheber scheinen vollständig zu übersehen, daß hier mit der einen Hand gegeben und mit der andern Hand genommen wird, ja, daß manchmal viel mehr genommen wird, als den bedachten Stellen zugute kommt. Die Ablösungsbewegung würde, wenn sie Erfolg hätte, zu einer sehr erheblichen Einschränkung des Absatzes an Glückwunsch- und Ansichtspostkarten führen. Von der Herstellung und dem Vertrieb dieser Karten leben aber viele Tausende von Arbeitern, Angestellten, Künstlern, kleinen Händlern usw. Das Druckgewerbe liegt zurzeit infolge der Einschränkung der Geschäfts- und Reklametätigkeit, infolge des Ausfalles zahlreicher amtlicher Veröffentlichungen und infolge der starken Verminderung der Ausfuhr außerordentlich darnieder, so daß die Herstellung von Glückwunsch- und Ansichtspostkarten heute eine viel größere Bedeutung als sonst hat und teilweise das einzige Mittel ist, zahlreiche Betriebe der Druckindustrie überhaupt aufrecht zu erhalten. Uebrigens ist der Austausch von Glückwunschkarten eine schöne alte deutsche Sitte, die aufzugeben keine Veranlassung vorliegt, namentlich dann nicht, wenn sie so empfindliche Opfer an Arbeitsgelegenheit und Verdienst der wirtschaftlich schwächsten Existenzen fordern würde, wie während des gegenwärtigen Krieges. Die bisher in großartiger Weise zutage getretene Liebestätigkeit zugunsten unserer Tapferen im Felde und zur Linderung der Kriegsnot wird in der feierlichen Stimmung des Weihnachtsfestes sicher keine Einbuße erleiden, und der rege Austausch von Wunschkarten aller Art an Weihnachten und Neujahr wird gerade während des Krieges ein

Digitized by Google

besonders willkommenes Band zwischen den Truppen im Felde und den in der Heimat Zurückgebliebenen bilden.

Berlin SW. 11, den 27. November 1914.
Dessauer Straße 2.

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.
I. A. Eugen Hager, Syndikus.

Preiserhöhung für Maschinenlederpappen.

Die Freie Vereinigung der Maschinen-Lederpappenfabriken hat sich infolge der durch den Krieg hervorgerufenen ganz außerordentlichen Erhöhung sämtlicher zur Erzeugung von Pappen notwendigen Betriebsbedürfnisse gezwungen gesehen, den Verkaufspreis für Maschinen-Lederpappen um 1,50 Mk. pro 100 kg zu erhöhen.

Papierholz als Konterbande.

Meldung des Wolffschen Telegraphen-Bureaus.

Bekanntmachung über die Behandlung von Feuerungsmaterial als relative Konterbande. Vom 17. November 1914.

Ziffer 23, Nr. 9 der Prisenordnung vom 30. September 1909 wird dahin erläutert:

Mit Ausnahme von einigen sehr harten überseeischen Hölzern wie Packholz, Polisander, Ebenholz und dergleichen sind alle Holzarten in unbearbeiteter oder nur roh bearbeiteter Form als relative Konterbande anzusehen, weil sie sich als Feuerungsmaterial verwenden lassen und unter Umständen auch tatsächlich als solches verwendet werden. Zu diesen Holzarten zählen auch Grubenhölzer und Papierhölzer, roh oder entrindet. Dagegen sind diejenigen Holzarten nicht zum Feuerungsmaterial zu rechnen, welche infolge ihrer Bearbeitung durch Menschenhand oder Maschinen eine so erhebliche Wertsteigerung erfahren haben, daß ihre Benutzung als Feuerungsmaterial mit ihrem durch die Bearbeitung erhöhten wirtschaftlichen Wert in keinem Einklang stehen würde.

Berlin, 17. November 1914.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers.
Delbrück.

(Durch diese Verfügung wird die Zufuhr von Papierholz aus Skandinavien und Rußland nach Frankreich und England getroffen.)

Boykottierung amerikanischer Produkte.

Unter vorstehender Ueberschrift hat die American Association of Commerce and Trade zu Berlin den Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin folgende Erklärung übersandt: „Wir, Mitglieder der American Association of Commerce and Trade in Berlin, wissen die berechtigten Gefühle der Entrüstung der deutschen Nation gegen ihre verbündeten Feinde wohl zu würdigen. Unsere deutschen Freunde dürfen jedoch nicht vergessen, daß 90 000 000 Menschen jenseits des großen Ozeans in den Vereinigten Staaten von Amerika leben, deren Muttersprache zum größten Teil die englische ist. Vergessen wir nicht, daß der ganze Handel zwischen den Völkern auf einem gegenseitigen Austausch von Produkten und Waren beruht. Demnach darf man nicht Waren anderer Nationen boykottieren. Der Amerikaner hat die Produkte der Deutschen nötig; ohne die Zufuhr von Anilinfarben in die Vereinigten Staaten würden ganze Fabriken brachliegen. Ebenfalls hat die amerikanische Landwirtschaft den deutschen Kali dringend nötig usw. Dagegen aber haben deutsche Industrien wichtige amerikanische Produkte, wie zum Beispiel Baumwolle, Kupfer usw., durchaus nötig. Eine Boykottierung solcher Handelsgüter kann zur Folge haben, daß diese Waren nach anderen Ländern abgeleitet werden, wodurch dem eigenen Lande eine scharfe Konkurrenz entstehen kann, die nicht leicht zu beseitigen ist. Es gibt kein Land auf der Erde, das so vollständig unabhängig ist von anderen Ländern, um deren Produkte nicht zu benötigen. Aus allen diesen Gründen möchte die American Association of Commerce and Trade entschieden dagegen raten, ausländische Produkte, insbesondere amerikanische, zu boykottieren. Leben und leben lassen! sollte das Losungswort der kaufmännischen Welt sein."

Japans Handel mit Deutschland.

In der am 21. August von der Tokyo-Handelskammer abgehaltenen Sitzung wurde unter anderm auch über die Frage der Verzollung deutscher Waren nach Ausbruch des Krieges gesprochen. Der Vorsitzende teilte mit, daß nach Abbruch der diplomatischen Beziehungen der geltende Konventionaltarif aufgehoben und durch den ordentlichen Tarif ersetzt werde. Dasselbe werde für die betr. Waren aus allen den Ländern gelten, die bisher ebenso wie Deutschland das Recht der Meistbegünstigung genossen. Da aber die plötzliche Durchführung dieser einschneidenden Aenderung den japanischen Handel sehr schwer schädigen würde, hat Herr Nakano der Regierung bereits verschiedene Vorschläge unterbreitet, durch die die Verluste der japanischen Kaufmannschaft gemildert werden könnten. In Betracht kommen u. a. folgende Warenarten, die bisher nach dem Konventionaltarif verzollt wurden:

	Ordentl. Tarif per 100 kin: Yen	Konventional-Tarif Yen
Packpapier	1,75	1,50
Streichholzpapier (außer Gewebepapier)	1,75	1,50

(Deutsche Japan-Post.)

Preise der Bugra.

Die Firma Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine G. m. b. H. in Dresden-A. hat auf der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik in Leipzig für ihre Patent-Herkulessteine sowie Schärfhämmer und Meteorschärfrollen den *Großen Preis* erhalten.

Die Firmt F. E. Weidenmüller, Papierfabrik in Dreiwerden, Zschopautal, ist für ihre auf der Bugra ausgestellten Erzeugnisse mit dem dritten Preise der *Medaille der Stadt Leipzig*, ausgezeichnet worden.

Das Preisgericht der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 hat der Firma Jacques Piedboeuf G. m. b. H. in Düsseldorf den *Staatspreis* zuerkannt.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die letzte Woche stand fast vollständig unter dem Zeichen der Liebesgaben für die im Felde stehenden Truppen. Bekanntlich nahm die Post acht Tage hindurch Pakete von fünf Kilo an, wovon ein riesenhafter Gebrauch gemacht wurde. Alles, was zum Verpacken dienen konnte, wie Lederpappen und feste Packpapiere, wasserdichte Packstoffe, fand reißenden Absatz zu guten Preisen. Nicht nur die Packung für Pakete an sich erforderte dies ungeheure Material, sondern auch der Verkauf der einzelnen Gaben nötigte die Geschäfte zu Ankäufen von Papieren aller Art. Diese geschäftliche Belebung veranlaßte die Händler, weitsichtiger in der Beschaffung weiteren Materials zu sein und mit den Bestellungen reichlicher vorzugehen. Denn nun beginnt auch das reguläre Weihnachtsgeschäft, für das man gerüstet sein muß. Es zeigt sich, daß man zu lange gezögert hat mit den Aufträgen, und nun wird die Lieferung teilweise stürmisch verlangt. Das eine Gute ist dabei, daß dadurch auch manches von den Lägern geräumt wird, was weniger gangbar war. Aber in dem Bestreben, die gekauften Sachen fortzuschaffen, ist man nicht so wählerisch in Bezug auf die gewohnten Sorten. Die Hauptsache ist jetzt, in dem Versand der Waren nicht behindert zu sein. — Es ist natürlich, daß durch den Krieg mancherlei bisher aus dem Ausland gedeckte Bedürfnisse zurzeit nicht befriedigt werden können. Daher hat die Sorge um die Aufrechterhaltung des bisherigen Absatzes dazu geführt, Ersatz im Inlande zu finden. In Friedenszeiten hat man sich dazu nicht bereit gefunden, nun muß man sehen, es durchzusetzen. Und da hat sich erwiesen, daß es geht und daß unsere Industrie fähig ist, das zu leisten, was man bisher nur dem Auslande zutraute. Es ist ein neuer Beweis für die Findigkeit und die nie ruhende Bereitwilligkeit unserer Industrie, sich den Verhältnissen anzupassen, daß es vielfach gelungen ist, ausländische Erzeugnisse nachzuahmen und dem inländischen Gewerbe Beschäftigung zu geben. Es ist zu hoffen, daß damit auch für die Zukunft der Heimat weitere Erwerbsgebiete erschlossen sind und erhalten bleiben. Was der gute Wille nicht vermochte, hat die Not der Zeit erwiesen, und man erkennt überrascht, wie weitgehend die Leistungsfähigkeit unserer Industrie ist.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Da fast überall die Kurse, Zinsen, Kriegsversicherungen weiter ziemlich erhöht wurden, hat dies auch einen beträchtlichen Einfluß auf sizilianischen Schwefel gehabt und sind hierdurch in Sizilien die Preise dafür erheblich weiter gestiegen. Die Nachfrage ist in letzten Zeiten lebhafter geworden, indem überall nachgerade im Handel und Industerie sich teilweise mehr oder weniger Mangel einstellt und Ersatz gefunden werden muß. Da, wie schon öfter erwähnt, Schiffsfracht nach den Seeplätzen an der Nord- und Ostsee für Deutschland und Oesterreich wegen englischer und französischer Maßnahmen zur See sehr gefährdet ist, so nimmt man lieber die Richtung via Genua und Venedig auf, weil es hierdurch rascher geht und mit weniger Gefahr verbunden ist. Namentlich ist jetzt die Nachfrage groß seitens diverser großer Pulverfabriken usw. in raffin. Schwefel zur Herstellung von Schießpulver und Sprengstoffen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.25
» » » » IIIa » » »	12.—
» » » » IIIa ous » »	11.85
» » » » IIIa buona » »	11.75
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	12.75
» » » » br. inkl. Sack	13.35
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	13.75
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	14.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	13.75
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.50
» Rohschwefel gem. » » » »	13.25

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Dezember/Februar, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.25
» » gemahlen » 5/8 »	13.25
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.50
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	5.95
» » » » » » » I	5.75
» » » » » » » II	5.25
» » » » » » » III	4.75
» » » » » » » IV	4.50
» » » » » » » V	4.25
» » » » » » » VI	4.05
» China Clay weitere Nuancen 4.— bis zu	3.75
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	12.75
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	12.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	63.75—64.75
» » Natron, kristall. } Quant.	53.75—54.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.10
» » » gemahlen » »	6.50
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	5.75
» » » » » gut	5.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	22.25
» » » 60/62% » » »	20.25

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Dezember/Februar Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr schwierig und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen Preise lauten wie folgt: B Rm. 32.—, D 32.50, E 33.—, F 34.—, G 35.—, H 36.—, J 37.—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz.

Terpentinöl. Auf Erlaubnisschein bezogen kostet dieser Artikel heute Rm. 125.—, per 100 Kilo netto, inklusive Barrel, Original Tara, ab Lager Hamburg, Kassa abzüglich 1 Proz.

Digitized by Google

Sachsen.

Die Wasserverhältnisse sind dadurch wieder besser geworden, daß in letzter Woche Schneefall eintrat. Die Betriebe können wieder mit voller Turbinenbeaufschlagung arbeiten.

Das Papier- und Pappengeschäft bewegt sich in den bisherigen Bahnen weiter. Infolge der reichlichen Liebesgabensendungen an die Truppen ist natürlich der Bedarf an Pappkarton und Einschlagpapier ein nicht unbedeutender. Auch das gesamte Geschäftsleben beginnt sich mehr zu regen, wodurch bestätigt wird, daß man der allgemeinen Lage das größte Vertrauen entgegenbringt. Daß auch die Preise für Papier und Pappen anziehen müssen, ist selbstverständlich, von den jetzigen erhöhten Herstellungskosten muß der Käufer einen Teil auch mittragen.

Westfalen.

Im großen Ganzen läßt sich schon wieder über ein lebhafteres Geschäft berichten, das erfreulicherweise alle Betriebe umfaßt; sowohl holzhaltige wie holzschliffreie Papiere wurden lebhafter abgerufen. Es zeigt sich mehr und mehr, daß man in den seit Kriegsbeginn vergangenen Wochen nichts aufgenommen hat, was nicht unbedingt erforderlich gewesen wäre und daß man daher jetzt bei jedem sich regenden Bedarf des Handels zur Fabrikation zurückgreifen muß. Trotzdem bleibt der Auftragseingang sehr unregelmäßig; Wochen mit starker Beschäftigung werden von solchen mit recht stillem Geschäftsgang abgelöst, im allgemeinen aber reicht die Arbeitsmenge doch überall hin, um die Betriebe in Gang zu erhalten. Holzhaltige Papiere haben das größte Verwendungsfeld, da die Zeitungsdruckereien doch wieder größeren Beilagenbedarf haben und auch sonst für Reklamen holzhaltige Papiere in größeren Mengen wieder angefordert werden. Die Beschäftigung in den Buchdruckereien ist durchweg wieder lebhafter geworden; zu einem Teil geben die patriotischen Unternehmungen auch den kleineren Buchdruckereien Beschäftigung. Für Werk- und Akzidenzdruck zeigt sich gleichfalls wieder mehr Interesse, so daß man hoffen darf, daß die bessere Beschäftigung der Buchdruckereibetriebe einige Zeit andauert. Befriedigend ist auch das Geschäft in allen Sorten Pack- und Einschlagpapieren. Tütenpapiere dahingegen werden in letzterer Zeit weniger gefragt, was wohl zum Teil mit der stärkeren Zurückhaltung der Verbraucher zusammenhängt.

Bei den Packpapieren ist allerdings im Geschäft der Zellstoffpapiere eine Verlangsamung des Abrufes eingetreten; eine sich in der beginnenden Winterszeit oft bemerkbar machende vorübergehende Erscheinung, die jedoch das Gesamtgeschäft nicht nachteilig beeinflußt. Das Pappengeschäft konnte sich auf der ganzen Linie erheblich bessern; insbesondere gilt dies von Kartonnagenpappen, für die großes Interesse herrscht, da durch den Versand an die Truppen im Felde viel Kartonnagen gebraucht werden. Die Nachfrage nach grauen Buchbinderpappen hat sich gleichfalls gebessert; auch sonst ist die Nachfrage nach Pappen aller Art nicht schlecht, so daß die Beschäftigung der Werke durchweg zunahm. Auch die Wasserstandsverhältnisse sind noch immer günstige. Für Holzstoff zeigt sich noch wenig Nachfrage; das Angebot in Stoff ist reichlich; wenn man auch nicht sagen kann, daß dies auf die Verkaufspreise von Einfluß ist, so werden sich doch günstigere Verkaufsmöglichkeiten noch nicht einstellen können. Die Preise für Fichtenschleifhölzer haben, besonders infolge der Schwierigkeiten im Verkaufsgeschäft für Holzstoff, auf den öffentlichen Versteigerungsterminen eine leichte Abschwächung erfahren, die sich wohl noch fortsetzen dürfte, da das Angebot in Schleifhölzern reichlich, die Aufnahmefähigkeit der Handelsschleifer sowohl wie der Zellstoffabriken indessen beschränkt ist, so daß man auf den Rundholzversteigerungsterminen im Walde eine große Nachfrage nicht feststellen konnte seitens der Papier- und Holzstoffindustrie. Geklagt wird aber ganz allgemein über zunehmende Schwierigkeiten bei der Abfuhr aus dem Walde, da es an Gespannen zu fehlen beginnt, wodurch das, was im Einkauf am Holz erspart wird, für Fuhrlöhne wieder zugegeben werden muß.

Skandinavien.

Holzstoff. Die ungünstige Marktlage, namentlich für feuchten Holzschliff, hält an. Versuche, den Export nach Frankreich wieder aufzunehmen, sind fehlgeschlagen, da sich keine Schiffe fanden, die bereit sind, unter jetzigen Verhältnissen von Skandinavien nach französischen Häfen Ladung zu nehmen.

Zellulose. Die Verhältnisse für diesen Artikel haben sich nicht geändert. Verschiedene der nordschwedischen Häfen sind infolge der kalten Witterung bereits durch Eis gesperrt.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co., A.-G. Der Bericht gedenkt zunächst mit warmen Worten des verdienstvollen Generaldirektors und Verwaltungsratskollegen, des Herrn Wilhelm Heidmann, der am 14. Januar ganz plötzlich verstarb. Die Entwicklung der Lage auf dem Papiermarkte hat leider die Vorhersage im vorjährigen Geschäftsberichte bestätigt.

Durch die politische Unsicherheit, hauptsächlich aber infolge des ausgebreiteten Buchdruckerausstandes im vergangenen Winter, ist eine bedeutende Verbrauchseinschränkung eingetreten, die bei dem in der Papierindustrie bestehenden Mangel jeder Organisation zur Anpassung der Produktion an die Absatzmöglichkeiten ein Abflauen der Preise im Inlande unvermeidlich nach sich ziehen mußte.

Um diese Stockung im Inlandskonsum auszugleichen, war die Gesellschaft zu einer erhöhten Pflege des Exportes, teilweise zu gedrückten Preisen, gezwungen.

Das durch die beiden Umstände hervorgerufene ungünstige Ergebnis im Verkauf machte sich um so unangenehmer fühlbar, als die ununterbrochene Preissteigerung des Holzes, des wichtigsten Rohmateriales, in verstärktem Maße andauert.

Dagegen ist es infolge ausgiebiger Investitionen zur technischen Ausgestaltung der Fabriken gelungen, nicht unwesentliche Regieersparnisse zu erzielen, so daß das Gesamtergebnis unter den geschilderten Umständen noch als recht günstig bezeichnet werden kann.

Digitized by Google

Die Zellulosefabrik Weißenbach war während des ganzen Geschäftsjahres bereits im vollen Betriebe, doch war die Verteilung eines Gewinnes noch nicht möglich.

Durch die im Sommer dieses Jahres eingetretenen kriegerischen Verwickelungen ist das Unternehmen natürlich auch sehr empfindlich betroffen, doch lassen sich aus naheliegenden Gründen die Wirkungen dieser Ereignisse auch nicht annähernd überblicken.

Jedenfalls ist es aber zur größeren Vorsicht gezwungen und wird daher vorgeschlagen, aus dem erzielten Reingewinne nur einen verhältnismäßig geringen Betrag zur Zahlung einer Dividende für das Geschäftsjahr 1913/1914 zu verwenden.

Die Produktion der Fabriken betrug: Papier: Theresienthal 58 900 Meterzentner, Kematen 57 110 Meterzentner = 116 010 Meterzentner netto, Zellulose 92 680 Meterzentner dampftrockeen, Holzstoff 14 090 Meterzentner dampftrocken. Die Fakturensumme belief sich auf: 4 633 693 Kr. Inland, 1 706 807 Kr. Ausland = 6 340 500 Kr. Der Export betrug somit zirka 27 Prozent der Fakturensumme.

Der bilanzmäßige Reingewinn beträgt 641 070,69 Kr. Es wird vorgeschlagen, denselben auf folgende Weise zu verteilen: Statutengemäße Quote für den ordentlichen Reservefonds 32 000 Kr., bleiben 609 070,69 Kr., 5 prozentige Dividende 300 000 Kr., bleibene 309 070,69 Kr., Tantiemen des Verwaltungsrates 30 907,06 Kr., der Beamten 12 362,80 Kr. = 43 269,86 Kr., bleiben 265 800,83 Kronen, Gewinnvortrag aus dem Vorjahre 57 740,67 Kr., bleiben 323 541,50 Kr., weitere Dotierung des Reservefonds 118 000.— Kr., Gewinnvortrag auf neue Rechnung 205 541,50 Kr. Ferner wird eine Dividende von 5 Prozent = 10 Kr. per Aktie beantragt.

Gewinn- und Verlust-Konto: Soll: Unkosten 673 768,19 Kr., Eskompte und Zinsen 41 675,28 Kr., Steuern 171 073,38 Kr., Verlust bei Debitoren 4 357,75 Kronen, Abschreibungen 250 099,82 Kr. = 1 140 974,42 Kronen; Gewinnvortrag vom Jahre 1912/13 57 740,67 Kronen, Reingewinn vom Jahre 1913/14 641 070,69 Kr. = 698 811,36 Kr.; insgesamt 1 839 785,78 Kr. — Haben: Gewinnvortrag vom Jahre 1912/13 57 740,67 Kr.; Erträgnis der Fabriken und Niederlagen 1 782 045,11 Kr., insgesamt 1 839 785,78 Kr.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Dresden. Der Abschluß des Geschäftsjahres 1913/14 des Vereins für Zellstoffindustrie A.-G. in Dresden ist wesentlich günstiger als im Vorjahre ausgefallen. Die Verwendung des Gewinns und die eventuelle Verteilung einer Dividende soll in Anbetracht der durch den Krieg geschaffenen wirtschaftlichen Lage der Generalversammlung zur Beschlußfassung überlassen sein.

Hainsberg, Sa. Thodesche Papierfabrik, Aktiengesellschaft in Hainsberg. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Richard Söchtig in Hainsberg. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem andern Prokuristen vertreten.

Pirna. Herr Woldemar Irmscher, Prokurist der Firma A. Zacharias, Lederpappenfabriken, Pirna, ist zum Direktor dieser Firma ernannt worden.

Varzin. Seit Kriegsbeginn gehen, wie die Verwaltung der Varziner Papierfabrik mitteilt, Aufträge nicht in genügendem Umfang ein und von den Leuten der Gesellschaft ist etwa die Hälfte eingezogen. Die Zu- und Abfuhr der Eisenbahn ist wegen der Truppentransporte häufig gesperrt, so daß der Betrieb kaum zur Hälfte aufrechterhalten werden kann. Die Hammermill Paper Co. hat bisher mit voller Kraft gearbeitet. Ob und wieviel sie aber zu dem Jahresergebnis beitragen wird, läßt sich noch nicht übersehen. Der Ertrag der hiesigen Fabriken wird jedenfalls zu einem Minderergebnis führen, eine Schätzung desselben ist jedoch nicht möglich (i. V. 6 pCt. Dividende).

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Marschendorf, Böhmen. P. Piette, Zigarettenpapierfabrikation, Kollektivprokura des Josef Kolar ist gelöscht. Kollektivprokura ist erteilt dem Ernst Just, kommerziellen Direktor in Marschendorf, mit dem bereits eingetragenen Prokuristen Rudolf Metzenauer.

Saybusch, Galizien. Die Saybuschsche Papierfabrik in Saybusch hat für die österreichische Kriegsanleihe 50 000 Kronen gezeichnet.

Wien. Die Traunthaler Papierfabriks-Gesellschaft erzielte einen Reingewinn von 641 070 Kr. und verteilt eine Dividende von 5 Prozent gegen 8 Prozent i. V.

Zwingen, Bern. Die Aktionäre der im April 1913 gegründeten Holzstoff- und Papierfabrik Zwingen A.-G. (in Zwingen, Bern), welche zur Abnahme der Jahresrechnung einberufen war, hat gleichzeitig die Erhöhung des Aktienkapitals um 100 000 Frcs. auf 400 000 Frcs. festgestellt. Der bisher aus vier Mitgliedern bestehende Verwaltungsrat wurde durch Neuwahl von fünf Mitgliedern auf neun Mitglieder erhöht. Mit der Fabrikation soll demnächst begonnen werden können.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Walter Lemke, Vizefeldwebel d. R., Beamter der Holzabteilung der Norddeutschen Zellulosefabrik Aktiengesellschaft in Königsberg i. Pr.

Unterklingenthal. Werkführer Franz Friedmann ist im Alter von 35 Jahren durch Unglücksfall gestorben.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5810 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Dresden. Herr Julius Kauffmann, früher Direktor der Cröllwitzer Aktienpapierfabrik starb im 80. Lebensjahre in Dresden.

Brände.

Kohlmühle, Sa. In der Lederpappenfabrik von Planitz & Peter brach Feuer aus. Der Maschinenraum brannte aus, so daß ein größerer Schaden angenommen werden muß. Der Dachstuhl ist gänzlich niedergebrannt.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet: Leutn. d. R. Paul Lehmann, technischer Leiter und Prokurist der Norddeutschen Zellulosefabrik Königsberg, erhielt das Eiserne Kreuz 1. Kl., nachdem er sich das Eiserne Kreuz 2. Kl. schon Anfang September erworben. Zurzeit ist Herr Leutn. Lehmann — zum zweiten Male in diesem Feldzuge verwundet — ans Lazarett gefesselt.

Herrn Oswald Dittrich, Unteroffizier der Reserve, Disponent der Arnstädter Zellulosepapierfabrik G. m. b. H., Arnstadt in Thür., sowie dem in der gleichen Fabrik als Roll-Apparatführer beschäftigt gewesenen Herrn Walter Sonntag ist für tapferes Verhalten vor dem Feinde das Eiserne Kreuz verliehen worden.

Herr Richard Kolb, Sohn des früheren Inhabers der Papierfirma J. M. Braun, Bamberg.

Herr Dipl.-Ing. Fritz Frisch, Direktor der Papierfabrik Dillweißenstein.

Herr Albert Stubert aus Schwarzbach, Sohn des Papiermachers Ferdinand Stubert.

Herr Adolph Beckh, Papiertechniker, Leutn. d. Res. aus Faurudan (Württemberg).

Herr Arthur Haug, Oberleutn., Mitinhaber der Papierfabrik Louisenthal, C. Haug & Co. in Louisenthal, Bayern.

Herr Udo Hoesch, Vizewachtmeister, Mitinhaber der Firma Schoeller & Hoesch G. m. b. H. in Gunsbach, Baden.

Herr Arnold Rehn, Betriebsleiter der Firma J. Scheerer in Göritzhein i. Sa., Strohstoff-, Papier- und Pappenfabrik.

Herr Adolf von Haeseler, Inhaber der Pappenfabrik Hellberg & Müller in Lockstedt bei Hamburg unter gleichzeitiger Beförderung zum Rittmeister.

Herr Ferdinand Haustein, Leutn. d. R., Prokurist der Firma Kienzerle & Haustein, Papiergroßhandlung, Ulm a. Donau.

Dampferverbindungen. Ueber Dampferverbindungen unter neutraler Flagge mit dem Auslande, sowie mit deutschen Häfen, ferner über Stettins Binnenschiffahrt nach und von Berlin, Breslau, Hamburg, Landsberg a. W. und Küstrin erteilt die Firma Spediteur-Verein Hermann & Theilnehmer, Stettin, Auskunft.

Unfall. Ein tödlicher Unglücksfall ereignete sich in der Pappenfabrik des Herrn Edmund Dotzauer in Unterklingenthal, Sa. Der Werkführer Franz Friedmann wollte an der Dampfleitung eine Dichtung vornehmen und ist hierbei vermutlich der langsam laufenden Transmissionswelle zu nahe gekommen, die den Mann erfaßte, wodurch er seinen augenblicklichen Tod fand. Friedmann ist 35 Jahre alt, verheiratet und Vater von zwei noch schulpflichtigen Kindern.

Jubiläum. Der Packer Hermann Jühmann beging am 18. November sein 25jähriges Dienstjubiläum bei der Papierfabrik Elkan in Viersen.

Neue Frachtlinie Amerika-Dänemark. American Exporters Line, gegründet von Phelps Bros & Co., 17 Battery Place, New York, von wo am 7., 15. und 24. November Dampfer abgingen, eröffnete regelmäßige Frachtfahrt nach Kopenhagen, wo sie durch P. Brown jun & Co., Amalieg. 43, vertreten ist, unter amerikanischer Flagge, Göteborg und Malmö anlaufend. A.

Beilagen-Hinweis.

Zur Erzielung bedeutender Betriebsersparnisse eignen sich ganz besonders die automat. Heißwasser-Kesselspeiseapparate (System Schiff & Stern, D. R. P.), die den besten Ersatz für Pumpen bieten und ohne Kolben und Stopfbüchsen arbeiten. Weitere Einzelheiten enthält die beiliegende Drucksache der Firma Schiff & Stern, Leipzig und Wien IX/I.

In Anbetracht der bereits erheblich gestiegenen und noch weiter steigenden Oelpreise empfiehlt sich die Anschaffung von Oelreinigungs-Apparaten von selbst. In der Beilage von Rasmussen & Ernst G. m. b. H., Chemnitz, sind verschiedene Ausführungen veranschaulicht, auf die wir unsere Leser eigens aufmerksam machen.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 11. Dezember 1914** **Heft 50**

Inhalt:

Seite	
1173	Gegen die Verleumdungen Mr. Philipps
1174—1175	Der Siebverschleiss bei der Papiermaschine
1177—1188	Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page	
1175—1177	L'usure de la toile dans les machines à papier
1177—1188	Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page	
1175—1177	Wear of the wire in paper machines
1177—1188	Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

Gegen die Verleumdungen Mr. Philipps.*)

Von den Winterschen Papierfabriken ist uns das nachstehend abgedruckte Schreiben zugegangen, das wir in der begründeten Annahme veröffentlichen, daß die gegebene Anregung wohl auch bei andern Lesern Anklang und Nachahmung finden dürfte.

„Der in Ihrer Zeitschrift vom 4. Dezember 1914, Heft 49, enthaltene Artikel „Gegen die Verleumdungen Mr. Philipps“ von Dr. Leo Gottstein ist außerordentlich interessant, und da wir schon seit Ausbruch des Krieges unsere ausländischen Kunden durch regelmäßige Berichte über die Verhältnisse in Deutschland, über die Fortschritte des Krieges durch illustrierte und politische Zeitungen unterrichten, so wäre es auch gewiß sehr angebracht, diesen Artikel sowohl in deutscher, als auch französischer und englischer Sprache mit hinauszusenden. Es läge daher gewiß im allgemeinen Interesse, wenn davon Abzüge gemacht und dies in Ihrer Zeitung bekannt gegeben würde.

Falls Sie auf unseren Vorschlag eingehen, so würden wir vorläufig je 50 Stück von diesen Abzügen in deutscher, französischer und englischer Sprache übernehmen und bitten Sie, uns den Preis dafür anzugeben.

Hochachtungsvoll

Wertheim bei Hameln, 6. Dezember 1914.

Wintersche Papierfabriken.

Wir stellen jede beliebige Anzahl von Sonderdrucken gegen mäßigste Berechnung unserer Selbstkosten zur Verfügung und bitten um baldgefl. Bestellung zwecks Festsetzung der Auflage.

Verlag des „PAPIER-FABRIKANT“.

*) Siehe auch die Notiz auf Seite 1177.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 15. Dezember.

Digitized by Google

Der Siebverschleiss bei der Papiermaschine.

Von G. Ludwig.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 49, Seite 1162.)

Bezeichnet man mit p den Druck auf 1 cm² Saugfläche und mit b und l die lichte Breite und Länge derselben, so ergibt sich der Druck auf eine Walze

$$Q = p\,l\,\frac{b}{3} \quad \ldots\ldots\ldots 6)$$

und auf beide Walzen

$$Q = \frac{2}{3}\,p\,l\,b \quad \ldots\ldots\ldots 7)$$

so daß für die beiden Außenleisten ein Druck von

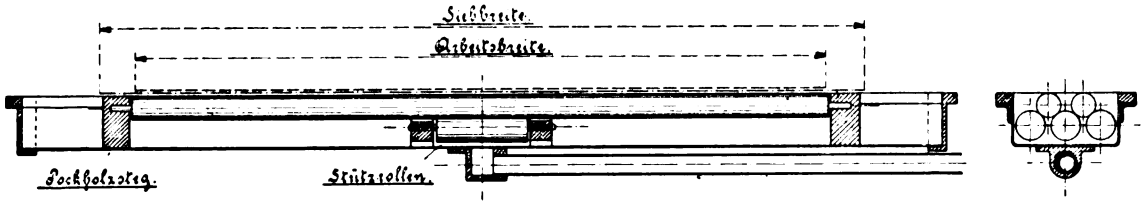
$$Q = {}^1/_3 \cdot p\,l\,b \quad \ldots\ldots\ldots 8)$$

verbleibt.

Es wird also durch die beiden Walzen der Druck und somit auch die gleitende Reibung auf ⅓ reduziert.

Die Walzen wurden aus ausrangierten Registerwalzen hergestellt und hatten, wie bereits oben gesagt, 55 mm Durchmesser und 10 mm Zapfenstärke. Da bei dem hohen Druck ein gefährliches Durchbiegen dieser Walzen zu befürchten war, so wurden gleich von vornherein drei Stützrollen vom gleichen Material und Durchmesser in der Mitte des Saugers angeordnet, die ebenfalls durch Zapfen von 10 mm Durchmesser in Pockholz gelagert waren, wie Fig. 3 das zeigt. Die Länge dieser Stützrollen betrug etwa 200 mm. Es wurde auch dafür gesorgt, daß sich die Zapfenlager automatisch mit Wasser schmieren konnten.

Fig. 3.



So ausgerüstet wurde nun der Sauger in die Maschine eingebaut, dessen Sieb bereits acht Tage lief. Da der Apparat zunächst ganz gut funktionierte, ließ man denselben über Nacht laufen. Von außen konnten die Walzen natürlich nicht gesehen werden, wenn man aber das Ohr an den Sauger hielt, konnte das Rollen derselben deutlich wahrgenommen werden.

Am nächsten Morgen zeigte sich indessen, daß die Walzen um einige Millimeter in den Trog eingesunken waren, was auf Auslaufen der Lager schließen ließ; da jedoch sonst nichts Auffallendes zu bemerken war, wurde beschlosesn, ihn noch 24 Stunden weiter laufen zu lassen. Nun zeigte sich in der Mitte des Siebes eine kleine Vertiefung, für die man zunächst keine Erklärung fand; außerdem waren die Walzen noch etwas tiefer eingesunken. Daraufhin wurde abgestellt und der Sauger herausgenommen.

Die Untersuchung ergab denn auch, daß alle Walzenzapfen stark in das Pockholz eingelaufen waren, ferner hatten sich die unteren Stützrollen infolge ungleichen Auslaufens der Lager etwas schief gestellt, wodurch von den Enden derselben Rillen in die oberen Walzen gedrückt wurden, die auch die kleine Vertiefung im Sieb erzeugt hatten.

Da dieser Befund das Vorhandensein eines starken Druckes vollauf bestätigte, wurde beschlossen, sämtliche Walzen zu verstärken, was sich aber des zu niederen Kastens wegen nicht ausführen ließ, so daß schließlich nur die unteren Stützrollen verstärkt, verlängert und aus Pockholz angefertigt wurden.

Dieser Sauger lief denn auch durch nahezu drei Wochen, nach welcher Zeit aber die Lager hätten ebenfalls erneuert werden müssen. Die Versuche wurden aber nicht weiter fortgesetzt. Der rasche Verbrauch der Lager dürfte in der Qualität des Pockholzes gelegen haben, denn der Flächendruck auf 1 cm² Zapfenprojektion betrug, da sich der gesamte Druck von 300 kg auf 8 Zapfen mit einer Gesamtprojektion von 42 cm² übertrug, 300 : 42 = rund 7 kg, während für Pockholz 25 kg pro Quadratzentimeter zulässig sein soll.

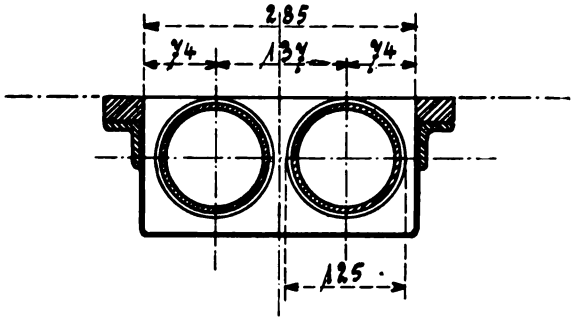
Eine Verlängerung der Laufdauer des Siebes konnte natürlich nicht beobachtet werden, da nicht alle Sauger gleichzeitig umgeändert waren und auch die Siebnaht vorzeitig zugrunde ging.

Das nächste wäre nun gewesen, die Lagerkonstruktion zu verbessern, eventuell ein anderes Lagermaterial zu probieren und die beiden oberen Walzen so zu verstärken, daß die mittleren Stützrollen hätten in Wegfall kommen können. Außerdem hätten diese Walzen einen Ueberzug aus härterem Gummi erhalten müssen, um das Sieb des hohen Druckes wegen vor der Berührung mit einem gleich harten Material zu schützen.

Digitized by Google

Um aber die Walzendurchmesser auf das erforderliche Maß vergrößern zu können, ist gleichzeitig eine Verbreiterung der Saugöffnung unerläßlich, da anderenfalls zwei Walzen mit den erforderlichen Zwischenräumen nicht Platz finden. Da jedoch eine Vergrößerung der gesamten Saugfläche nicht beabsichtigt wird, so kann die Verbreiterung so geschehen, daß ein Sauger in Wegfall

Fig. 4.



kommt, also statt drei Saugern nur zwei eingebaut werden, was keinerlei Schwierigkeiten haben kann, da der Wasserzeichenapparat immer noch zwischen die beiden Sauger untergebracht werden kann, wie das üblich ist.

Nun war die freie Gesamtbreite aller drei Sauger $3 \cdot 190 = 570$ mm, so daß für zwei Sauger bei der gleichen Gesamtfläche eine Breite von $570 : 2 = 285$ mm resultiert. Die Berührungsfläche von Walzen und Sieb kann wohl vernachlässigt werden, da diese nur klein ist. Bei dieser Breite lassen sich zwei Walzen von 125 mm Durchmesser mit dem erforderlichen Zwischenraum bequem unterbringen. Rechnet man für den Gummiüberzug $2 \times 5 =$ 10 mm ab, so verbleibt für den Walzenkörper noch ein Durchmesser von 115 mm, der aus einem Schmiedeeisenrohr hergestellt werden kann. Das mittlere Feld erhält eine Breite von 137 mm, die beiden Seitenfelder eine solche von je 74 mm, wie Fig. 4 das zeigt. Bei dieser Anordnung nimmt eine Walze einen Druck von

$$Q = \frac{7{,}4 + 13{,}7}{2} \cdot 200 \cdot 0{,}1 = 211 \text{ kg}$$

auf, beide Walzen daher 422 kg. Da der Gesamtdruck des Saugers

$$28{,}5 \cdot 200 \cdot 0{,}1 = 570 \text{ kg}$$

ist, so erhalten die beiden Leisten einen Druck von $570 - 422 = 148$ kg, also

$$\frac{148}{570} \cdot 100 = 26\%$$

vom Gesamtdruck. Gibt man dem Rohr eine Wandstärke von 6 mm, so ist sein Trägheitsmoment:

$$J = \frac{\pi}{32} \cdot \frac{D^4 - d^4}{D} = \frac{3{,}14}{32} \cdot \frac{11{,}5^4 - 10{,}3^4}{11{,}5} = 53 \text{ cm}^3$$

Das ergibt eine Tragkraft von

$$P = 8 \frac{k J}{l e} = 8 \cdot \frac{600 \cdot 53}{200 \cdot 5{,}75} = 221 \text{ kg}$$

wenn das Material mit 600 kg pro Quadratzentimeter beansprucht und mit e der Abstand der äußersten Faser von der neutralen Schicht bezeichnet wird. Die Durchbiegung in der Mitte wird:

$$f = \frac{Q\, 5\, l^3}{E\, J \cdot 384} = \frac{211 \cdot 5 \cdot 200^3}{2\,000\,000 \cdot 53 \cdot 384} = 0{,}21 \text{ cm},$$

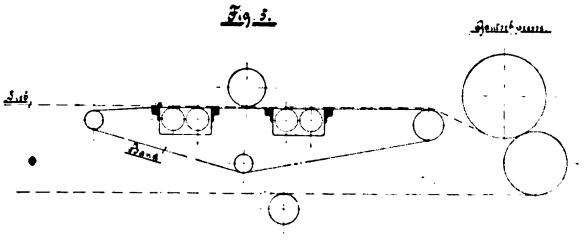
also eine Größe, die unbedenklich mit in den Kauf genommen werden kann.

Mit zwei so ausgeführten Saugern besteht wohl kein Zweifel, daß der Siebverschleiß bedeutend herabgesetzt werden könnte, besonders, wenn alle Leisten noch mit einem weichen Leder überzogen und die Ecken gut abgerundet würden.

Die Befürchtung, daß sich die Oberflächen der Walzen mit Stoff-, Füll- und Zusatzmaterial verunreinigen könnten, stellte sich bei den Versuchen als grundlos heraus, denn die Messingwalzen sowie auch die mittleren Stützwalzen aus Holz blieben ganz glatt.

Immerhin könnte, um die Ränder des Siebes, die ja am meisten dem Einreißen aus-

Fig. 5.



gesetzt sind, vor der Berührung mit den Saugern zu schützen, noch versucht werden, dünne entsprechend schmale Bänder aus festem Material unter dem Siebrand über die vor der Gautsche liegenden Tragwalze um die Sauger zu führen, wie dies Fig. 5 zeigt. Diese Walze, von der die Bänder gezogen werden müßten, ist allerdings gewöhnlich die Regulierwalze, die Regulierung könnte aber nach einem anderen Platz verlegt werden.

L'usure de la toile dans les machines à papier.

(Suite et fin V. No 49), page 1164.)

On ne peut donc s'empêcher de revenir à l'idée, vieille en elle-même, de remplacer la barre du milieu d'un aspirateur ordinaire par un ou plusieurs cylindres rotatifs. L'auteur

Wear of the wire in paper machines.

(Continued and end from Nr. 49, page 1163.)

Therefore, the idea which is old in itself of substituting the middle strip of an ordinary suction box by one or more rotating rolls is not to be set aside. The author of this article

Digitized by Google

du présent article s'est livré à divers essais dans cette voie. Il prit deux rouleaux-registres ordinaires dont le corps était un peu inférieur à la largeur de la toile et les monta, comme l'indique la fig. 3, sur un aspirateur déjà existant. Les parois d'about de la caisse aspirante étaient en bois de gaïac et servaient en même temps de coussinets aux pivots des rouleaux et de joint aux bords de la toile par rapport à l'intérieur de la caisse aspirante. Pour éviter toute flexion dangereuse de ces rouleaux, on monta au milieu, sous les rouleaux supérieurs, 3 courts rouleaux de soutien, d'environ 200 mm de longeur de corps. Les pivots de ces rouleaux de soutien tournaient également dans des coussinets en bois de gaïac et étaient munis d'un graissage automatique à l'eau. Au bout de 24 heures, on remarqua que les rouleaux s'étaient quelque peu abaissés, par suite de l'usure des coussinets de bois. On n'en continua pas moins à travailler jusqu'à ce qu'au bout des 24 heures suivantes on aperçut un léger creux au milieu de la toile. L'examen du dispositif démontra que tous les coussinets de rouleaux étaient usés et que les rouleaux de soutien, par suite de l'usure inégale des coussinets s'étaient mis un peu en biais et avaient, avec les extrémités de leurs corps, creusé une sorte de rainure dans les rouleaux supérieurs.

On renforça donc les rouleaux de soutien, on les fit plus longs et en bois de gaïac. L'aspirateur travailla ainsi plusieurs semaines au bout desquelles il fallut renouveler les coussinets de gaïac. On dut cependant interrompre ces essais.

L'usure rapide des coussinets paraît devoir être attribuée à la mauvaise qualité du bois de gaïac employé, car la pression calculée par cm^2 de projection de pivot n'était que de 7 kg, tandis que le bois de gaïac permet d'aller jusqu'à 25 kg.

On n'a pas pu constater de prolongement de la durée de la toile, car d'abord la toile avait déjà travaillé 8 jours avant le commencement des essais et, en outre, sur les trois aspirateurs un seul avait été transformé.

Voici quelle serait peut-être la vraie manière de construire ces aspirateurs: Pour pouvoir se passer des rouleaux inférieurs de soutien et de leurs coussinets sujets à une forte usure, il faut renforcer considérablement les rouleaux supérieurs et les revêtir d'ébonite pour ménager la toile (fig. 4). Si l'on ne peut monter ces rouleaux plus forts dans un aspirateur dont on dispose déjà, on peut disposer un aspirateur de moins, par exemple n'en monter que 2 au lieu de 3, l'ouverture d'aspiration libre restant cependant la même grâce à l'élargissement effectué. Les rebords extérieurs des aspirateurs doivent être garnis

has made various experiments in this direction. Two ordinary register rolls, whose bodies were rather smaller than the breadth of the wire, were mounted in an existing suction box according to Fig. 3. The end walls of the suction box consisted of pockwood and served at the same time as bearings for the pivots of the roll and as packing between the edges of the wire and the inside of the suction box. In order to prevent dangerous bending of these rolls three short supporting rolls of about 200 mm. length of body were mounted in the middle under the top roll. The journals of these supporting rolls likewise ran in pockwood bearings and were provided with automatic water lubrication. After 24 hours it was found that the rolls had sunk a little, as the wooden bearings were somewhat worn. Nevertheless work was continued until after another 24 hours a small hollow was noticed in the middle of the wire. Investigation showed that all the journals of the rolls had worn and that, in consequence of the bearings wearing unevenly, the supporting rolls were placed rather slanting and the ends of their bodies had pressed a groove into the top rolls.

The supporting rolls were then made larger, lengthened and made of pockwood. The suction box ran thus for several weeks, where upon the pockwood bearings had to be renewed again. The tests had to be stopped however.

The rapid wear of the bearings may be attributed to a poor quality of pockwood employed, for the calculated pressure per square centimetre projection of journal was only 7 kg., whereas for pockwood 25 kg. are admissible.

An increase in the life of the wire could not be proved because, on the one hand, the wire had already run for a week at the beginning of the test and, in addition, only one of the three suction boxes had been reconstructed.

One way of properly making these suction boxes is perhaps as follows: — In order to be able to do without the lower supporting rolls and their bearings which are subjected to great wear, the upper rolls should be made considerably larger and, for the purpose of protecting the wire, provided with an ebonite jacket. (Fig. 4.) If these larger rolls cannot be mounted in an existing suction box, one suction box less can be arranged, for example instead of three only two, the free suction opening of which remains the same owing to the increase in breadth. The outside strips of the suction boxes will be provided with a soft cover of leather and the corners will be well rounded.

The tests have shown that fouling of the surface of the brass and wood rolls by par-

Digitized by Google

de cuir mou et les angles doivent en être bien arrondis.

Les essais ont démontré que la surface des rouleaux de laiton et de bois n'est pas souillée par des particules de fibres et de matières minérales. La surface extérieure des rouleaux reste propre et brillante.

Les bords de la toile particulièrement exposés à la rupture peuvent être soustraits au contact direct des aspirateurs à l'aide de rubans minces et étroits, comme le montre la fig. 5.

ticles of fibre and loading materials does not occur. The surfaces of the rolls remain bright and clean.

The edges of the wire specially exposed to being torn can be protected from direct contact with the suction boxes by arranging thin narrow bands, as shown in Fig. 5.

Gegen die Verleumdungen Mr. Philipps.

Aus der Fußnote der Redaktion zu vorstehenden Ausführungen in Heft 49: »The proportion of injuries from bullets being small — not very complimentary to the enemy!« geht hervor, daß die Uebersetzung, welche mir vorgelegen hatte, an dieser Stelle fehlerhaft war. Hätte mir der richtige Text vorgelegen, so würde der Absatz von »Wie blind . . . . bis . . . . unmenschlichen Geschossen« fortgeblieben sein.

Dr. Leo Gottstein.

· PATENT= UMSCHAU ·

Papiermaschinensaugwalze mit geschlitztem, inneren feststehenden Saugkasten und umlaufendem, gelochten Mantel.

D. R. P. Nr. 276 376, Klasse 55d, Gruppe 16.
Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. Juni 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Papiermaschinensaugwalze mit geschlitztem, inneren feststehenden Saugkasten und umlaufendem, gelochten Mantel, dadurch gekennzeichnet, daß an den Stellen, wo das Maschinensieb (4) auf die Saugwalze aufläuft und sie verläßt, spritzrohrartig gelochte Wasserzuflußleitungen (15, 18, 23) vorgesehen sind, welche die Löcher (14) des Walzenmantels (1) und den Zwischenraum zwischen letzterem und den inneren Walzenkörper (2) mit Wasser füllen und dadurch den Zutritt von Luft in den inneren Saugraum (12) verhindern.

2. Papiermaschinensaugwalze nach Patent-Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wasserzuflußleitung in Gestalt eines rinnenförmigen, mit einem gelochten Blech (19) verschlossenen Kanals (18) in den inneren Walzenkörper (2) eingebaut ist.

3. Papiermaschinensaugwalze nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die durch ein gelochtes Blech (24) verschlossene Wasserzuflußleitung (23) in den zwischen Maschinensieb und Walzenmantel angeordneten keilförmigen Abdichtungskeil (21) eingebaut ist.

Bekanntlich finden bei Papiermaschinen zum Absaugen des Wassers aus dem Papierstoff vielfach umlaufende Saugwalzen mit feststehendem, innerem Saugkasten Verwendung. Der mit einem verstellbaren Schlitz versehene feststehende Saugkasten ist an eine Saugpumpe angeschlossen, unter deren Einfluß das Wasser aus der von einem Siebe getragenen, noch halbflüssigen Papierbahn durch die jeweilig sich mit vorerwähntem Schlitz deckenden Löcher des um den Saugkasten umlaufenden und nahe an seinen Enden gegen letzteren abgedichteten Mantels

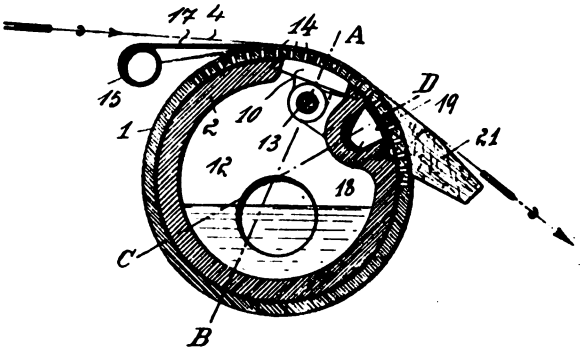


Fig. 1.

hindurch abgesaugt wird. Bei derartigen Saugwalzen wird die Saugwirkung dadurch stark beeinträchtigt, daß vor und hinter der Auflagerfläche des

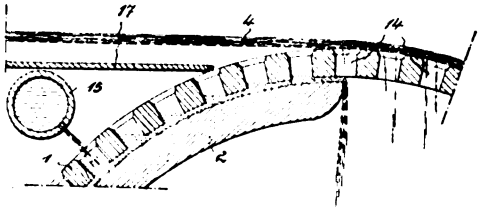


Fig. 2.

den Papierstoff tragenden Siebes durch die Löcher des umlaufenden Mantels und den zwischen letzterem und der Außenfläche des inneren Saugkörpers be-

Digitized by Google

findlichen Zwischenraum hindurch Luft in die innere Saugkammer eindringt und so die in letzterer erzeugte Luftleere abschwächt oder ganz aufhebt.

Um diese Uebelstände zu verhindern, wird nach der Erfindung unter Benutzung der an sich bekannten Wasserabdichtung das Eindringen schädlicher Luft dadurch beseitigt, daß die betreffenden Stellen am Saugschlitz, wo Luft eindringen könnte, mittels Spritzwassers ständig dicht gehalten werden. Mit Hilfe eines in der Papierfabrikation üblichen Spritzrohres, das außerhalb der Walze besonders angeordnet wird, oder einer in Teile der Saugwalze selbst eingebauten Spritzvorrichtung werden die Löcher des umlaufenden Walzenmantels sowie der

Fig. 3.

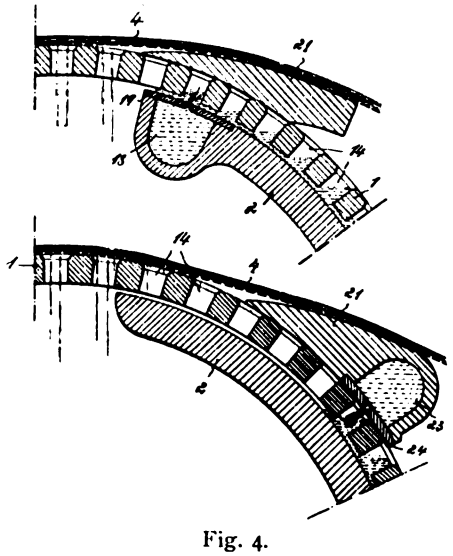


Fig. 4.

Zwischenraum zwischen Walzenmantel und Walzenkörper mit Wasser ständig gefüllt gehalten, wodurch der Zutritt von Nebenluft bei der Saugung verhindert wird.

In der Zeichnung sind zwei beispielsweise Ausführungen einer gemäß der Erfindung ausgebildeten Saugwalze veranschaulicht.

Fig. 1 zeigt einen Querschnitt.

Fig. 2 und 3 geben Teile der Fig. 3 in vergrößertem Maßstabe wieder.

Fig. 4 zeigt entsprechend Fig. 1 eine zweite Ausführung einer Saugwalze im Querschnitt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 d. K. 58 170. Vorrichtung zur Entnahme von Bogen am Boden eines Behälters, der mit Vorsprüngen versehen ist, die den Stapel in zwei Teile teilen und ein Nachrutschen der Bogen aus dem einen in den andern Raum ermöglichen; Zus. z. Pat. 264 330. Fa. Karl Krause, Leipzig. 10. 3. 14.

55 a. G. 40 521. Verfahren zur Herstellung einer bildsamen Masse aus Torf und Holz. Fa. A. Gaßer, Neumühle, Gemeinde Ratzenried, Württ. 1. 12. 13.

55 a. H. 65 387. Aus Kunststein hergestellter Holzschleifstein, dessen Mantel aus einzelnen Sektoren besteht, die mittels Schraubenbolzen mit einem Traggestell verbunden sind. Ernst Herney, Alb, Amt Waldshut, Gr. Baden. 16. 2. 14.

55 a. W. 42 570. Hackmaschine mit doppelt schräger Zuführungsrinne für die Papierfabrikation zum Hacken von Holzabfällen und Rundholz. Heinrich Wigger, Unna. 23. 6. 13.

55 b. B. 75 496. Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbaren Zellstoff aus Rotbuchenholz; Zus. z. Anm. B. 72 806. Carl Braun, München, Geroltstr. 3. 16, 9. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54 b. 279 569. Wiederholt benutzbarer Verschluß für Briefumschläge und Versandtaschen aus Papier unter Verwendung eines nicht anzufeuchtenden Dauerklebstoffes. Reinhardt Schmidt, Elberfeld. 14. 8. 13. Sch. 44 597.

54 c. 279 410. Verfahren und Vorrichtung zur zonenweisen Herstellung beliebig begrenzter Voll- oder Hohlkörper aus Faserstoffmasse, insbesondere Holzstoff. Robert Mederer, Karlsruhe i. B., Erbprinzenstraße 28. 20. 9. 11. M. 45 708.

54 f. 279 096. Verfahren zur Herstellung von Papierrohren durch Zusammenrollen eines Papierbogens, die darnach wasserdicht gemacht werden. Charles S. Vird, Walpole, V. St. A.; Vertr.: C. G. Gsell, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 13. 8. 13. B. 73 508.

54 g. 280 539. Behälter mit Stickstoffüllung zum Ausstellen von Textilwaren. C. G. Haubold jr. G. m. b. H., Chemnitz. 10. 5. 14. H. 66 359.

55 a. 279 929. Schleifstein aus Kunststeinmasse mit Eiseneinlagen zur Erzeugung von Holzschliff. Karl Gevers, Osterode a. H. 11. 3. 14. G. 41 262.

55 b. 279 101. Verfahren und Vorrichtung zur Trennung von Faserstoffen von daran anhaftenden Substanzen, insbesondere von Papierfaser und Druckerschwärze; Zus. z. Pat. 265 488. Johannes Jacobus Werst, Dordrecht, Paul Marie Henri Louis Collée und Johannis Martinus Egmond, Rotterdam; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und D. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 25. 9. 13. W. 43 243. Dänemark 2. 10. 1912.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekannt gemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55 b. L. 36 157. Verfahren zum Unschädlichmachen des Abwassers von Sulfitzellulosefabriken. 10. 11. 13.

55 d. F. 36 711. Langsiebpapiermaschine. 30. 3. 14.

4. Aenderungen in der Person des Vertreters.

55 d. 256 875. Jetzige Vertreter: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. R. Specht, Hamburg, u. L. A. Nenninger, Berlin SW. 61.

5. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren:

54 c: 252 977. **54 g:** 268 607.

b) Infolge Verzichts:

54 d 246 493. **54 d:** 226 910.

c) Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer:

55 c: 118 305, 122 869. 149 738. **54 d:** 115 830.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 17. Sitzung vom 2. Dezember 1914, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus zu Berlin SW. 11.

Anwesend waren die Herren: Paul Asholm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, G. Buchholz, Rudolf Ditges, Siegmund Ferenczi, Ludwig Frank Dr. Hagelberg, Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Emil Jacobsohn, Hans Kraemer, Max Krause, Dr. Kubatz, E. Lüderitz, Dir. Müller, Paul F. G. Neumann, Paul Theodor Richter.

Entschuldigt fehlten die Herren: Kommerzienrat Steinbock, Dr. Feibelsohn, Dir. Francke.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung lagen bemerkenswerte Eingänge nicht vor. Soweit Mitteilungen zu machen sind, sollen diese unter Punkt 3, Verschiedenes, erledigt werden.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung:

Feldpost.

Herr Dr. Kubatz berichtete über die Verhandlungen und Beschlüsse des in der Sitzung vom 21. November d. J. gewählten Verpackungsausschusses, der inzwischen zwei Sitzungen abgehalten hat, ferner über seine Verhandlungen mit dem Kriegsministerium und dem Reichspostamt, die teilweise im Beisein des Herrn Otte stattgefunden haben, sowie schließlich über die Antwort des Reichspostamtes auf die Eingabe des Kriegsausschusses, die jenes im Einvernehmen mit der Heeresverwaltung erteilt hat. Herr Dr. Kubatz empfahl, die Beschlüsse, die der Verpackungsausschuß gefaßt hat, nochmals an diesen zurückzuverweisen, damit er über die dem Kriegsministerium und Reichspostamt zu machenden Vorschläge hinsichtlich der Verpackung der Feldpakete einen erneuten Beschluß fassen könnte.

Der Verpackungsausschuß hat ferner ins Auge gefaßt, ein Merkblatt herauszugeben, in dem einmal dem Publikum die zweckmäßigste Art der Verpackung dargestellt und empfohlen werden sollte; auch sollte das Publikum auf die verschiedenen Verpackungsmöglichkeiten der Feldpakete durch die Etappenstationen und durch die Ersatzbataillone hingewiesen werden. Andererseits sollte das Merkblatt für die Händler bestimmt sein, damit diese über die nach Ansicht des Kriegsausschusses zweckmäßigsten Pappkartons und Packstoffe unterrichtet würden.

Für die Weihnachtspaketwoche hatte das Kriegsministerium auf die Vorstellungen des Verpackungsausschusses am Freitag, den 27. November d. J., an den Schriftführer des Kriegsausschusses, Herrn Ferenczi, und an den Vorsitzenden des Schutzverbandes der Berliner Kartonfabrikanten, Herrn Otte, der selbständig in dieser Angelegenheit eine Eingabe an das Kriegsministerium gerichtet hatte, ein Telegramm gesandt und mitgeteilt, es hätte die Paketdepots und Postanstalten angewiesen, Pakete auch ohne Leinwandumhüllung anzunehmen, sofern sie nur dauerhaft verpackt wären. Dieses Telegramm hat der Schriftführer unverzüglich an verschiedene Berliner Tageszeitungen, Herr Otte an das Wolffsche Telegrafenbüro gesandt. Die großen Berliner Blätter haben am Sonnabend, den 28. November in ihren Morgenausgaben das Telegramm veröffentlicht, wodurch die Postverwaltung erst Kenntnis von der Verfügung des Kriegsministeriums erlangt hat. Herr Dr. Kubatz empfahl dringend, mit der Veröffentlichung derartiger Mitteilungen besonders vorsichtig zu verfahren, um auf keiner Seite irgendeine Verstimmung hervorzurufen. Man sollte die Veröffentlichung erst nach Rücksprache mit dem Vorsitzenden und womöglich auch mit dem Herrn, der die betr. Frage bearbeitet, vornehmen.

Außerdem bezeichnete Herr Dr. Kubatz die Absendung einer besonderen Eingabe durch eine in dem Kriegsausschuß vertretene Vereinigung als nicht zweckmäßig; Angelegenheiten, die der Kriegsausschuß einmal in Bearbeitung genommen hätte, müßten ihm auch verbleiben und dürften durch das Eingreifen im Kriegsausschuß vertretener Körperschaften nicht berührt werden.

Herr Dr. Kubatz erwähnte zum Schluß noch die Antwort, die das Reichspostamt im Einvernehmen mit der Heeresverwaltung dem Kriegsausschuß auf die Eingabe an den Reichskanzler, seinen Stellvertreter und an den Staatssekretär erteilt hätte; er betonte, daß das Reichspostamt diese für wichtig genug gehalten hätte, um sie gleichzeitig mit der Absendung auch dem Wolffschen Telegraphenbüro zur weitesten Verbreitung zu übergeben.

Diese Antwort lautet:

Zu 1. Die Reichspostverwaltung kann in Uebereinstimmung mit der Heeresverwaltung nicht anerkennen, daß eine andere Organisation der Feldpost erforderlich ist. Insbesondere halten beide Verwaltungen es nicht für angängig, Feldpostanstalten bei kleineren Truppenverbänden als den Divisionen einzurichten.

Zu 2. Der Fuhrpark der Feldpost, namentlich der Bestand an Kraftfahrzeugen, ist stets dem Bedürfnis entsprechend verstärkt worden. Zurzeit sind, abgesehen von den bei eintretendem Bedarf von militärischer Seite hilfsweise hergegebenen Fahrzeugen, rund 550 Postkraftwagen den Feldpostdienststellen überwiesen.

Zu 3. Feldpostbriefe im Gewicht von mehr als 250 bis 500 Gramm werden voraussichtlich allmonatlich einmal für die Dauer einer Woche zugelassen werden. Eine häufigere Zulassung ist nicht angängig.

Zu 4. Die Beförderung von Paketen bis 5 Kilogramm neben den jederzeit durch Vermittlung der Ersatztruppenteile und Etappenbehörden zulässigen Versendungen wird nach der zwischen der Post- und Heeresverwaltung getroffenen Vereinbarung gleichfalls tunlichst einmal monatlich für 8 Tage zugelassen werden.

Zu 5. Die Bestimmungen über die Beschaffenheit der Verpackung der Pakete werden durch die Heeresverwaltung nach den Erfahrungen der beiden ersten Paketwochen geregelt werden.

Nach langer, eingehender Besprechung wurden nachstehende Beschlüsse gefaßt:

1. Der Kriegsausschuß stimmte den Anregungen des Herrn Dr. Kubatz bezüglich der Veröffentlichungen der Entschließungen der Behörden und bezüglich der Eingaben der im Kriegsausschuß vertretenen Verbände durchaus bei.

Digitized by Google

2. Die Vorschläge des Verpackungsausschusses, insbesonders wegen des Normalformats für Pappkartons, sollen an den Verpackungsausschuß zur nochmaligen Beratung und zwecks einer Verständigung mit den maßgebenden Stellen zurückgewiesen werden.

3. Der Verpackungsausschuß wurde beauftragt, ein Merkblatt auszuarbeitn, und zwar in dem Sinne, wie es von Herrn Dr. Kubatz vorgeschlagen ist.

4. Zur Antwort des Reichspostamtes auf die Eingabe des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach wurde auf Antrag des Herrn Generalsekretär Ditges nachstehender Beschlußantrag angenommen:

„Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach erkennt an, daß die Bestellung von Feldpostbriefen und Feldpaketen besser geworden und beschleunigt worden ist und sich auch mit größerer Sicherheit vollzieht. Er kann sich aber durch die jetzigen Umstände immer noch nicht als völlig zufrieden erklären, und er bedauert deshalb die noch nicht ausreichende Antwort der Reichspostverwaltung auf sein Eingabe vom 2. November d. J.

Er vermißt besonders in den darin enthaltenen Zurückweisungen seiner Vorschläge ausreichende Begründung und bittet deshalb die Reichspost- und Heeresverwaltung um nochmalige wohlwollende Prüfung seiner Anträge."

5. Die Mitglieder des zur Vorbereitung der Kundgebung vom 30. Oktober d. J. eingesetzten Ausschusses wurden beauftragt, über die verschiedenen Punkte der Antwort im Sinne des Beschlußantrages mit der Reichspost- und Heeresverwaltung zu verhandeln. Sollten diese Verhandlungen ohne Erfolg bleiben, so würde die Abfassung einer Immediateingabe an Seine Majestät den Kaiser in Aussicht genommen.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung.

Verschiedenes.

a) Es wurde beschlossen, das Amt eines 2. stellvertretenden Vorsitzenden zu schaffen. Zum 2. stellvertretenen Vorsitzenden wurde Herr Max Krause gewählt; dieser nahm die Wahl dankend an.

b) Herr Carl Rudolf Bergmann legte die vor der Handelskammer zu Berlin verfaßten Darstellungen über Moratorien und sonstige Kriegsmaßnahmen in den verschiedenen feindlichen und neutralen Staaten vor.

c) Ferner wurde ein Brief einer Papierfabrik erwähnt, worin über die Ausnutzung der Kriegslage durch eine Hamburger Speditionsfirma Klage geführt wird. Diese Firma verlangte wahrhaftig ungeheuerliche Einlagerungskosten und berechnete auch noch Eisgelder aus dem vorigen Jahre. Sie hätte bei Nichtzahlung ihrer Forderung mit Klage gedroht. Der Kriegsausschuß beschloß, die Einwilligung der beschwerdeführenden Firma zum Einschreiten des Kriegsausschusses und zur Veröffentlichung der Namensnennung der Spaditionsfirma einzuholen.

d) Seitens einer Berliner Firma wurde darüber Klage geführt, daß die Reichspostverwaltung ihr die Mehrkosten für die Aufnahme einer mehrzeiligen Firmennennung im Fernsprechverzeichnis berechnet hätte, während doch im Herbste dieses Jahres gar kein neues Fernsprechverzeichnis erschienen wäre. Der Kriegsausschuß beschloß, der Firma mitzuteilen, daß ihr Standpunkt durchaus berechtigt wäre, daß es aber nicht als eine Sache des Kriegsausschusses angesehen werden könnte, um eine diesbezügliche Eingabe zu machen.

e) Der Vorsitzende des Vereins Berliner Buchdruckereibesitzer, Herr Direktor Müller, führte Klage darüber, daß sich die Abnehmer von Papierspänen weigerten, die von ihnen gekauften Späne in den Druckereien abzuholen, und zwar mit dem Hinweise darauf, daß ihnen die Eisenbahnen keine Wagen zur Verfrachtung der Späne zur Verfügung stellten, daß auch Säcke zum Verpacken der Späne nicht vorhanden wären. Der Kriegsausschuß stellte sich auf den Standpunkt, daß ein solches Verhalten, namentlich soweit Großhandlungen in Betracht kämen, rechtlich nicht zu begründen wäre, und daß die Druckereien mit gerichtlichem Vorgehen zweifellos Erfolg haben würden.

Bei dieser Gelegenheit wurde auch die Möglichkeit einer direkten Verbindung zwischen den Buchdruckereien und Papierverarbeitern einerseits und den die Späne verarbeitenden Papier- und Pappenfabriken anderseits erörtert. Die Frage wurde späteren Verhandlungen vorbehalten.

f) Herr Max Krause hat zur Niederschrift der Sitzung vom 21. November d. J. nachstehende Berichtigung übersandt:

„Nach zuverlässigen Nachrichten aus England hat sich dort die Lage der Niederlassungen deutscher Geschäfte wesentlich verschlechtert. Man sucht mit allen Mitteln die deutschen Geschäfte zu schädigen, die Kundschaft weigert sich, Verträge zu erfüllen und zu zahlen und findet in diesem Vorgehen gegen das Gesetz Schutz bei Behörden und Gerichten. Auf der anderen Seite gehen verschiedene in Deutschland ansässige Niederlassungen englischer Firmen in sehr rigoroser Weise gegenüber ihren Abnehmern vor. Beispielsweise wolle eine englische Papierfabrik ihre Abnehmer zwingen, jetzt Papier mit englischen Wasserzeichen abzunehmen. Die Firmen ließen ferner das jetzt allgemein übliche Entgegenkommen ihrer Kundschaft gegenüber vermissen und beharren auf ihrem Rechtszustand; es seien deshalb Vergeltungsmaßregeln notwendig, und die in Deutschland ansässigen englischen Firmen seien in ihrer Bewegungsfreiheit weiter zu beschränken, als dies bisher durch die Bundesratsverordnung geschehen sei, namentlich, um die Kleinhändler, die unverschuldet durch den Krieg ins Unglück geraten seien, vor Rücksichtslosigkeit zu schützen."

Bei der Wichtigkeit dieser Frage beschloß der Kriegsausschuß, diese Frage als besonderen Punkt auf die Tagesordnung der nächsten Sitzung zu setzen.

g) Auf Anfrage einer Hartpappenfabrik hat die Handelskammer zu Berlin bestätigt, daß zu Zahlungsausgleichen zwischen deutschen und englischen Firmen, auch zu solchen, mit denen alle beteiligten Parteien einverstanden wären, die Zustimmung des Reichsamtes des Innern und des englischen Schatzamtes erforderlich wären, um sich nicht der Gefahr der Bestrafung auszusetzen.

h) Schließlich fand noch eine Aussprache über die Beschaffung notwendiger Rohstoffe statt.

Zur Beglaubigung:

Der Vorsitzende: *Carl Rudolf Bergmann.* Der derzeitige Schriftführer: *Ditges.*

Digitized by Google

Kriegsfürsorge.

Die Firma Oskar Dietrich, Papierfabrik in Weißenfels, sendet an ihre im Felde stehenden Angestellten etwa 200 reichlich bedachte Weihnachtskisten hinaus. Auch für die Weihnachtspost des „Weißenf. Tgbl." übermittelte die Firma an minderbemittelte Weißenfelser Krieger 250 Mk. —

Um ihren im Felde stehenden 140 bis 150 Arbeitern eine Weihnachtsfreude zu bereiten, wurde von der Papierfabrik Sacrau, G. m. b. H. in Breslau an jeden derselben eine Festkiste verschiedenen Inhalts zum Versand gebracht. Ferner wurde den zum Heere einberufenen Arbeitern die Wohnungsmiete erlassen, bzw. deren Privatwohnungsmiete bezahlt.

Ehrengabe für Träger des Eisernen Kreuzes.

Die Direktion der Norddeutschen Zellulosefabrik gewährt ihren Beamten und Arbeitern, die sich das Eiserne Kreuz erwerben, einen Ehrensold von 1000 Mk. für die Verheirateten und 500 Mk. für die Ledigen. Bisher wurden vier Angestellte der Firma mit dem Eisernen Kreuz ausgezeichnet, und zwar je zwei Verheiratete und zwei Unverheiratete.

Königsberg, Hartungsche Ztg.

Zahlungsverbot gegen Russland.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 19. November 1914 lautet:

Auf Grund des § 7 Abs. 2 der Verordnung, betreffend Zahlungsverbot gegen England, vom 30. September 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 421) wird folgendes bestimmt:

Artikel 1.

Die Vorschriften der Verordnung vom 30. September 1914 werden im Wege der Vergeltung auch auf Rußland und Finnland für anwendbar erklärt:

Die Anwendung unterliegt folgenden Einschränkungen:

1. Für die Frage, ob die Stundung gegen den Erwerber wirkt oder nicht (§ 2 Abs. 2 der Verordnung), kommt es ohne Rücksicht auf den Wohnsitz oder Sitz des Erwerbers nur darauf an, ob der Erwerb nach dem Inkrafttreten dieser Bekanntmachung oder vorher stattgefunden hat.
2. Soweit in der Verordnung vom 30. September 1914 auf den Zeitpunkt ihres Inkrafttretens verwiesen wird, tritt der Zeitpunkt des Inkrafttretens dieser Bekanntmachung an die Stelle.

Artikel 2.

Diese Bekanntmachung tritt mit dem Tage der Verkündung, hinsichtlich der Strafbestimmungen des § 6 der Verordnung vom 30. September 1914 jedoch erst mit dem 25. November 1914 in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 100 vom 20. November 1914.)

Abruf nach Bedarf.

Hierzu gab die Berliner Handelskammer folgendes gerichtliches Gutachten ab. Bei einem „Abruf nach Wahl" oder, wie es im vorliegenden Falle richtiger heißen müßte, „Abruf nach Bedarf", hat der Käufer über den Zeitpunkt der einzelnen Lieferungen zu bestimmen, muß dieses Recht jedoch unter Berücksichtigung von Treu und Glauben ausüben. Bei Beurteilung dieser Frage wird insbesondere auf die Menge der verkauften Waren unter Berücksichtigung des Umfangs des Geschäftsbetriebes des Käufers und seiner Absatzmöglichkeiten Gewicht zu legen sein. Auch die Eröffnung eines Konkurrenzunternehmens kann von Bedeutung sein.

Mangel an Holzstoff und Zellstoff in Japan.

Dem amerikanischen Bureau of Foreign and Domestic Commerce sind durch den Generalkonsul der Vereinigten Staaten in Yokohama Ausschnitte japanischer Zeitungen zugegangen, aus denen hervorgeht, daß infolge des Krieges in Europa die Einfuhr von Holzmasse nach Japan vollständig aufgehört hat, die bisher von Norwegen und Schweden in großen Mengen eingeführt wurde. Man befürchtet, daß die Läger von Holzmasse, die von verschiedenen japanischen Papierfabriken gehalten wurden, in drei oder vier Monaten aufgebraucht sein werden, so daß diese Gesellschaften jetzt erwägen, welche Maßnahmen zu ergreifen sind, um eine Aenderung dieser Verhältnisse herbeizuführen. Die Preise sind um 10 Prozent gestiegen, und ist zu erwarten, daß sie bald weiter steigen werden. Eine gewisse Beruhigung für die japanischen Papierfabriken ist es indessen, daß die Werke Fuji, Oji, Chuyetsu, Kiso und andere jetzt Papiermasse herstellen.

Infolge der erhöhten Preise für Holzmasse haben diejenigen Papierfabriken, die importierten Stoff verarbeiten, die Preise ihrer Papiere erhöht. Die japanischen Fabriken haben jetzt keine andere Aussicht, als dieselben zu schließen, sobald ihre jetzigen knappen Vorräte aufgebraucht sind. Eine Gruppe an der Papierfabrikation interessierter Japaner plant deshalb die Errichtung einer Holzmassefabrik in Karafuto (Sakhalin), die groß genug sein soll, um ungefähr ein Drittel des normalen Verbrauchs Japans decken zu können. Man hofft, daß die Gesellschaft imstande sein wird, ihren Betrieb im nächsten März eröffnen zu können, vorausgesetzt, daß die Lieferung der in Europa bestellten Maschinen und Einrichtungen keine Verzögerung erleidet. Zwischen Weihnachten und nächstem Frühjahr ist eine ernste Krisis auf dem japanischen Papiermarkt zu befürchten, wenn die Verhältnisse keine Aenderung erleiden. (Siehe auch Auslands-Rundschau, Heft 48, S. 1149.)

„Paper".

Die Berufsgenossenschaften und ihre Mithilfe im Kriege.

Der Vorstand der Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft Berlin, deren Verwaltungsdirektor der Abgeordnete Stadtrat Dr. Wiemer ist, hat für die Zwecke dese Roten Kreuzes 10 000 Mk. zur Verfügung gestellt, die in Form freiwilliger Beiträge bei Umlage aufgebracht werden sollen.

Zolltarifierung von Waren.

Rumänien. Lichtempfindliche Postkarten für Photographien fallen unter Tarif Nr. 451 (Zollsatz 50 Lei für 100 kg).

Oelpapier für Blaupausen ist nach Tarif-Nr. 430b mit 200 Lei für 100 kg zu verzollen.

(Bericht des Kaiserl. Konsulats in Bukarest.)

Digitized by Google

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Durch die fortwährenden Erhöhungen infolge der Kriegslage, durch Wechselkurse, Diskontozinsen, Frachten und Kriegsversicherungen hat auch der sizilianische Schwefelmarkt weiter angezogen. Es finden immer noch ziemliche Anfragen statt, weil sich mehr oder weniger Bedarf einstellt seitens diverser kontinentaler Großhändler und Industrien, sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinade, doch wird bei den hohen Preisen meist nur das Nötigste gekauft. Nach Deutschland und Oesterreich geben diverse italienische Firmen nur noch mit italienischen Dampfern cif Genua, Venedig ab, weil eben dahin das Risiko geringer und die Fahrt kürzer ist, auch im Verhältnis die Frachten nicht so hoch sind, als nach Seehäfen der Nord- und Ostsee. Viele Ankäufe in sizilianischem Rohschwefel nehmen in Sizilien jetzt die Schwefelraffinerien vor, um aus demselben diverse Sorten Raffinaden herzustellen, also Vorräte zu schaffen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.40
» » » » IIIa » » »	12.25
» » » » IIIa ous » »	12.10
» » » » IIIa buona » »	12.—
» **Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr**	
» **Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose**	12.90
» » » » **br. inkl. Sack**	13.50
» **Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack**	13.80
» » » **in 1/8 Ztr.-Geb.**	14.10
» **Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack**	14.25
» **Floristella halbraff. gem.** » » » »	13.30
» **Rohschwefel gem.** » » » »	13.15

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Dezember/Februar, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.50
» » gemahlen » 5/8 »	13.50
» **Antichlor (Unterschwefels. Natron)**	13.75
» **China Clay brutto in Säcken Qualität extra**	6.25
» » » » » » » I	6.—
» » » » » » » II	5.50
» » » » » » » III	5.—
» » » » » » » IV	4.75
» » » » » » » V	4.50
» » » » » » » VI	4.25
» **China Clay weitere Nuancen**	4.20 bis zu 3.75
» **Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.**	13.25
» **Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.**	12.75
» **Chroms. Kali, rotes, kristall.** } nach Quant.	64.25—65.25
» » **Natron, kristall.** }	54.25—55.25
» **Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.**	6.25
» » » **gemahlen** » »	6.75
» **Mineralweiß f. die Papierfabriken extra**	6.—
» » » » » **gut**	5.50
» **Satinite für die Papierfabriken in Säcken**	6.50
» **Schwefels. Tonerde in Gebinden**	11.75
» **Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln**	22.50
» » » **60/62 %** » » »	20.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Dezember-Februar Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr schwierig und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die Preise sind in den letzten Tagen wiederum erhöht worden. Die heutigen unverbindlichen Notierungen lauten: B M. 35.—, D 36.—, E 36.50, F 37.—, G 37.50, H 38.—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., ab Lager Hamburg, Kasse abzüglich 1 Proz. Skonto.

Terpentinöl. Griechisches Terpentinöl ist mit Rm. 130.— per 100 Kilo netto, exklusive Eisenfaß, Original Tara, ab Lager hier, netto Kasse ohne Skonto käuflich.

Sachsen.

Der Wasserstand der Flüsse in Niedersachsen ist noch so, daß die Betriebe mit voller Turbinenbeaufschlagung arbeiten können. Allerdings läuft nicht mehr viel Wasser unbenutzt davon, und es ist mit einem weiteren Rückgang der Betriebswässer zu rechnen, da in voriger Woche keine Niederschläge erfolgten und es sehr windig war, so daß der Boden ausgetrocknet wurde. Die Geschäftslage ist wenig verändert. Es ist im allgemeinen eine zuversichtliche Stimmung auf dem Papier- und Pappenmarkt vorhanden. Die Beschäftigung der Fabriken ist den Umständen angemessen als zufriedenstellend zu bezeichnen.

Der Holzmarkt ist etwas gedrückt. Die Preise sind teilweise etwas zurückgegangen und liegt es in der Hand der Holzschleifer, dieselben nicht gleich wieder in die Höhe zu treiben.

Schlesien.

Der Monat November war seinen Vorgängern insofern überlegen, als während seines Verlaufs Bestellungen in fast allen Papiersorten eingingen. Am meisten gefragt wurden gute, feste Beutel und Säckepapiere. Druckpapier wird ebenfalls etwas stärker gefragt, was wohl seinen Grund im bevorstehenden Weihnachtsgeschäft haben dürfte, da jetzt viele größere Firmen größere Anzeigen aufgeben und dadurch sich die Seitenzahl der meisten Zeitungen erhöht. Auch der Betrieb der Holzschleifereien war gegen Ende des Monats etwas lebhafter, obgleich noch die meisten Handelsschleifereien einschichtig arbeiten. Die Pappenfabrikation hat sich ebenfalls gehoben, was wohl durch die vielen Weihnachtspakete und Liebesgaben veranlaßt worden sein dürfte. Sehr danieder liegt das Holzgeschäft, und sind gegenwärtig Angebote wohl nicht zu erwarten.

Süddeutschland.

Die Gesamtlage des Papier- und auch des Pappenmarktes läßt sich zu Ende des Jahres doch noch freundlicher an, als man wohl überall befürchtet hatte. Fast ohne alle Voranzeichen ist der allgemein vorhandene

Digitized by Google

Bedarf jetzt plötzlich so beträchtlich geworden, daß man gegenwärtig auf den Werken Mühe hat, ihn restlos befriedigen zu können, weil man darauf nicht so ohne weiteres eingerichtet ist. Die Vermutung, die an dieser Stelle schon oft ausgesprochen wurde, daß man in den Verbraucherkreisen und auch beim Großhandel viel zu sehr sich von der Eindeckung zurückgehalten hatte, wird jetzt bestätigt, denn alle Zweige des Marktes sind überaus lebhaft beschäftigt. In einigen Zweigen wird betont, daß, wenn mehr Arbeitskräfte vorhanden wären, man schon jetzt viel mehr erzeugen und schlank absetzen könnte, weil die papierverarbeitenden Betriebe plötzlich recht auskömmlich beschäftigt sind. Besonders auch der Buchdruck hat sich ungeachtet der Kriegswirren recht günstig entwickeln können; es sind eine große Anzahl neuer Bücher und Werke erschienen, und der Appell der namhaftesten deutschen Dichter und Schriftsteller, gerade in dieser Zeit gute Bücher zu kaufen und sie fleißig zu lesen, hat anscheinend seine Wirkung nicht verfehlt. Auch für Akzidenzen haben sich die Verhältnisse bessern können, nachdem auch wieder umfangreiche Staatsaufträge herausgekommen sind, auf die man in diesem Jahre schon gar nicht mehr gerechnet hatte, so u. a. von den Eisenbahn- und Forstverwaltungen und schließlich den Zoll- und Steuerbehörden, die große Aufträge in Formularen erteilt haben. Die Hersteller holzhaltiger Druckpapiere, namentlich auch die Rotationspapierfabriken, berichten übereinstimmend über flotten Abruf, der leider vielfach noch immer durch die Langsamkeit der Eisenbahnbeförderung gestört wird, da die angeforderten Wagen nicht immer herangeschafft werden können; im großen und ganzen muß aber bemerkt werden, daß die Verlademöglichkeit eine durchaus regelrechte und günstige geworden ist. Die Buch- und Zeitungsdruckereien rufen eilig ihre abgeschlossenen Mengen holzstoffhaltiger Papiere ab, so daß man im allgemeinen schon daraus ersehen kann, daß sich die Verhältnisse auf dem gesamten Markte gebessert haben. Daß die Papierfabriken durchweg schon wieder etwas lebhafter beschäftigt sind, merken auch die Holzstoffabriken, die durchweg über flotten Abruf berichten und auch hier und da bereits freihändig Stoff verkaufen konnten, ohne lange wegen der Peise feilschen zu müssen; gewiß der beste Beweis, daß der Holzstoffbedarf durch die bessere Beschäftigung der Papier- und Pappenfabriken eine erfreuliche Steigerung erfahren hat. Preiserhöhungen konnten jedoch noch nicht durchgesetzt werden. Die Eindeckung mit Fichtenschleifholz in den süddeutschen Forsten ging im allgemeinen recht günstig vonstatten, ohne daß sich die Notwendigkeit ergab, durchweg höhere Preise für Fichtenschleifhölzer anlegen zu müssen. Die Betriebswasserverhältnisse sind im Berichtsbezirk durchweg günstige zu nennen; mit geringen Ausnahmen kann mit voller Aufschlagskraft gearbeitet werden. Das kommt auch den Pappenfabriken zustatten, die durchweg gut beschäftigt sind, für gute braune Maschinenpappen auch bereits in der Lage waren, die Verkaufspreise mäßig zu erhöhen, so daß sie zu einem Teil wenigstens in der Lage sein werden, ihre gesteigerten Selbstkosten zu decken.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Es sind keine wesentlichen Aenderungen auf dem Lumpenmarkt eingetreten. Die Quantitäten sind auch weiterhin nicht von großem Belang gewesen, so daß bei dem nicht übermäßigen Angebot vieler Sorten eine leichte Versteifung der Preise eingetreten ist. In Kattunlumpen hell oder mittelhell beibt das Angebot annähernd geich und, da der Bedarf etwas zurückgegangen ist, sind die Vorräte darin genügend. Der Artikel ist zu gleichen Preisen wie vor dem Kriegsausbruch überall zu haben. Teurer geworden sind jedoch fast alle Sorten bessere und mittlere Konzeptlumpen, Weißleinen und ähnliches Material. Militärdrillich ist heute schwerlich unter 43.— Mk. per 100 kg zu haben. Neue Kattunabfälle sind vernachlässigt, da der Export ohne Bedeutung ist und zum größten Teil ruht. Schrenz und dunkel Kattun für die Rohpappenfabrikation sind wieder etwas stärker gefragt. Die Preise haben eine leichte Erhöhung erfahren. Papierabfälle liegen ruhig und sind noch imer unverkäuflich. Bessere Sorten, wie weiße Papierspäne usw. werden dagegen mehr gefragt. Das aufkommende Quantum solcher Artikel geht leicht in den Verbrauch über, und es wird da und dort ein erhöhter Preis dafür bezahlt. Im großen und ganzen ist wenig Hoffnung, daß das Altpapiergeschäft sich im ersten Viertel des nächsten Jahres heben wird.

Skandinavien.

Holzstoff. Weiterhin bleibt die Lage des Marktes eine sehr ungünstige für die skandinavischen Schleifereien. Von keiner Seite zeigt sich Interesse für die prompte Lieferung der ausgebotenen Quantitäten.

Zellstoff. Auch in diesem Artikel fanden nennenswerte Umsätze in der verflossenen Woche nicht statt. Die englischen und nordamerikanischen Konsumenten haben ihren Bedarf anscheinend für längere Zeit gedeckt und zeigen kein Interesse mehr für die jetzt an den Markt kommenden Angebote, obgleich die Forderungen für dieselben seitens der Zellstoffabrikanten weiter ermäßigt wurden.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Dresdener Papierfabrik in Liquidation. Die ordentliche Generalversammlung, in der 20 Aktionäre 679 Aktien und Stimmen vertraten, genehmigte einstimmig die Regularien, entlastete ohne Aussprache den Aufsichtsrat und die Liquidatoren und genehmigte die sofort zahlbare Abschlagszahlung an die Aktionäre in Höhe von 90 Prozent. Sie absorbiere, wie mitgeteilt wurde, ungefähr die Höhe des in der Bilanz ausgewiesenen Bankguthabens von 750 950 Mk. Die noch in der Masse liegenden Werte würden eine weitere Abschlagszahlung von 5 bis 8 Prozent gestatten, so daß die Aktionäre insgesamt rund 95 bis 98 Prozent pro Aktie erhalten würden.

Geschäfts-Berichte.

Elberfelder Papierfabrik A.-G., Berlin-Zehlendorf. Der Geschäftsbericht über das XV. Geschäftsjahr 1913-14 führt aus:

Digitized by Google

Bei Abfassung des letzten Geschäftsberichtes hatten wir damit gerechnet, dass nach der Beseitigung der damals drohenden Kriegswirren ein lebhafterer Geschäftsgang eintreten würde. Das ist leider nicht eingetroffen. Der Geschäftsgang blieb ein schleppender, er verschlechterte sich besonders noch in den letzten drei Monaten des Geschäftsjahres.

Wenngleich wir durch den Ausbau unserer Verkaufs-Organisation den Umsatz um ca. 900 000 Mk. erhöhen und durch Verbesserungen im Betriebe in beiden Fabriken die Produktion von 11 511 357 kg auf 12 833 643 kg teigern konnten, ist das Geschäftsjahr für uns noch verlustbringend gewesen. Während die Löhne sowie die Preise für fast alle Rohstoffe eine weitere erhebliche Steigerung erfuhren, war bei dem herrschenden Konkurrenzkampf eine Aufbesserung der Preise für unsere fertigen Erzeugnisse nur in wenigen Fällen möglich.

Die in der ausserordentlichen Generalversammlung vom 19. August v. J. beschlossene Herabsetzung des Grundkapitals auf bis zu 2 400 000 Mk. ist durchgeführt. Es wurden von seiten unserer Aktionäre eine genügende Anzahl Aktien zur freien Verfügung der Gesellschaft eingeliefert, so daß eine weitere Herabsetzung des Aktienkapitals nicht erforderlich war.

Das Grundkapital besteht nunmehr aus 2 291 000 Mark Vorzugsaktien und 109 000 Mk. Stammaktien.

Von dem durch die Kapitalsherabsetzung frei gewordenen Buchgewinn, welcher nach Abbuchung des Verlustes aus dem Geschäftsjahr 1912-13 1 441 687,75 Mk. beträgt, wurden zu außerordentlichen Abschreibungen verwendet: 233 000 Mk. auf Gebäude-Konto, 900 000 Mk. auf Maschinen-Konto, 25 000 Mk. auf Brunnen- und Wasserleitungskonto, 5399 Mk. auf Fuhrwerks-Konto, 30 299 Mk. auf Utensilien- und Mobilien-Konto, während der Restbetrag von 247 989,75 Mark auf Gewinn- und Verlust-Konto vorgetragen wurde.

Der Verlust des Geschäftsjahres 1913-14 beträgt 427 002 Mk. Unter Berücksichtigung des Vortrages ermässigt sich der Verlustbetrag auf 179 012,78 Mk.

Für Reparaturen und Verbesserungen im Betriebe wurden 83 185,94 aufgewendet und aus dem Betriebe gedeckt.

Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr sind wenig günstig. Der Absatz ist weiter zurückgegangen, so dass der Betrieb nicht voll ausgenutzt werden konnte. Nach Ausbruch des Krieges mussten wir in beiden Fabriken den Betrieb einstellen. Der Versand stockte fast gänzlich. Da wir einen erheblichen Teil unserer Produktion im Auslande absetzen, fehlt es uns an Aufträgen, so dass wir den vorübergehend wieder aufgenommenen eingeschränkten Betrieb nicht aufrechterhalten konnten.

Der Aufsichtsrat fügt diesem Bericht noch hinzu: Die Schwierigkeiten, unter denen unser Unternehmen in bezug auf die Betriebsmittel schon seit längerer Zeit zu leiden hatte, verschärften sich nach Ausbruch des Krieges derartig, dass an unsere Aktionäre betreffend Beschaffung von neuen Mitteln herangetreten werden muss. Wir verweisen dieserhalb auf den Wortlaut der Tagesordnung der auf den 24. November 1914 einberufenen ordentlichen Generalversammlung.

Schleipen & Erkens A.-G., Papier- und Pergamentpapierfabriken, Jülich. Die Geschäftslage bewegte sich im Berichtsjahre in den Bahnen des Vorjahres. Die Rohstoffpreise beharrten in der Teuerung, der sich die Verkaufspreise anpassen mußten; es gelang, die Erzeugung weiter zu steigern, die erzeugte Menge voll abzusetzen und ein dem Vorjahre entsprechendes, befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Die Kriegsverwickelungen haben auch bei der Gesellschaft Störungen und entsprechend schädigenden Einfluß zur Folge; die Verwaltung trägt deshalb bei ihren Vorschlägen über die Verwendung des Gewinnes zu erwartenden Ausfällen Rechnung. Nach 94 550 (i. V. 107 001) Mk. Abschreibungen auf Anlagen ergibt sich, einschließlich 50 899 (50 000) Mk. Vortrag, ein Reingewinn von 196 656 (159 299) Mk. zu folgender Verwendung: 4 Proz. (12 Proz.) Dividende gleich 30 800 (92 400) Mk.), je 20 000 Mk. Zuweisung zum Erneuerungsbestand und Verfügungsbestand (i. V. 12 000 Mk.), zur Auffüllung der gesetzlichen Rücklage auf 77 000 Mk., 25 000 (0) Mk. Sicherheitsbestand, 1000 (4000) Mk. Steuerrücklagen, 48 957 Mk. zur Verfügung einer späteren außerordentlichen Hauptversammlung und 50 899 Mk. (wie i. V.) Vortrag. Die Hypothekenrestschuld wurde schon im Vorjahre zurückgezahlt; es sind also nur noch Buchschulden vorhanden, und zwar in der Höhe von 135 356 (154 495) Mk. Andernfalls verfügt die Gesellschaft über recht reichliche Betriebsmittel, u. a. über 207 888 (89 730) Mk. Bankguthaben.

Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik A.-G., Grafenau (Bayern). Die Gesellschaft erzielte in 1913/14 nach 59 806 (i. V. 60 110) Mk. Abschreibungen einen Verlust von 20 131 Mk. (i. V. 77 895 Mk. Gewinn), um den sich der Gewinnvortrag auf 3026 Mk. ermäßigt. Eine Dividende (i. V. 5 Proz.) auf das Aktienkapital von 800 000 Mk. wird nicht verteilt. Die Aufstellung einer neuen, für 20 000 kg Produktion eingerichteten Papiermaschine, die jetzt voll befriedige, verursachte eine teilweise Betriebseinschränkung; auch später war eine volle Ausnutzung der Neuanlage infolge der vom Druckpapierverband festgesetzten Einschränkung nicht möglich. Im laufenden Jahre sei der Betrieb durch den stockenden Export fast ganz lahmgelegt gewesen. Erst im Oktober konnte die auf 40 Proz. festgesetzte Produktion wieder erreicht werden. Vom Weihnachtsgeschäft erhoffe man eine weitere Belebung.

Saybuscher Papierfabrik. Dem Rechenschaftsbericht des Verwaltungsrates an die Generalversammlung entnehmen wir: Das abgelaufene Geschäftsjahr, welches das 25. seit Bestand der Aktien-Gesellschaft ist, war das erste nach dem Abgange unseres verdienstvollen Direktors und Mitbegründers der Gesellschaft des Herrn Bernhard Serog. — Das Ergebnis der Bilanz liefert den Beweis dafür, daß das Unternehmen auch unter der neuen Leitung die gleichen erfreulichen Erfolge wie bisher erhoffen läßt.

Es war nicht nur gelungen die Produktion wiederum zu steigern, — die Fakturenwerte erreichten die Höhe von 2 623 737,68 Kr. — sondern konnte auch die Regie trotz der vergrößerten Aufnahme hochwertiger Papiere herabgedrückt und der Einkauf zu verhältnismäßig günstigen Preisen durchgeführt werden.

Eine wesentliche Störung erlitt der Betrieb am 15. Januar durch einen Brandschaden, welcher das Haderngebäude zum größten Teile einäscherte. — Wenn auch der unmittelbare Schaden am Gebäude, an Maschinen und Rohstoffen durch die Versicherung gedeckt war, so erwuchs dadurch ein wesentlicher Nachteil, daß Halbstoffe für längere Zeit zu teuren Preisen bezogen werden mußten. — Immerhin ist das Hadern-Sortiergebäude auf Grund eigener Erfahrungen mit einer Einrichtung ausgestattet worden, die hinsichtlich Leistungsfähigkeit an allererster Stelle steht und selbst für bedeutende Vergrößerungen der Papierfabrik-Anlage ausreichend ist.

Zur fortschreitenden Vervollkommnung der Papierfabrikanlage waren eine größere Anzahl von Investitionen notwendig. Es wurde die maschinelle Einrichtung durch Aufstellung mehrerer Hilfsmaschinen erweitert und die Arrondierung des Grundbesitzes durch den Ankauf eines Grundstückes fortgesetzt.

Für die Beamten wurde ein standesgemäßer Menage- und Gesellschaftsraum eingerichtet und für die Arbeiter die Aufführung eines Gebäudes begonnen, welches ausreichende Speise- und Schlafsäle enthält.

Die Aussichten, die am Ende des Jahres sehr günstig waren, sind inzwischen durch den Ausbruch des europäischen Krieges ins Ungewisse verschoben worden. — Nachdem für das Ausmaß der Wirkungen dieser noch nie dagewesenen Ereignisse jede Berechnung

Digitized by Google

fehlt und die allgemeine finanzielle Situation eine gewaltige Verschiebung erfahren hat, erachtet es die Verwaltung als ihre Pflicht, hinsichtlich der Ausschüttung des Reingewinnes besondere Maßnahmen zu ergreifen, die der gegenwärtigen Situation angepaßt erscheinen, wie aus folgendem Vorschlage ersichtlich ist.

Der Gewinn des abgelaufenen Jahres abzüglich aller Spesen und Belastungen beträgt nach Vornahme entsprechender Abschreibungen 288 715,19 Kr., hiervon verbleiben nach Abrechnung einer 5prozentigen Dividende von 2 000 000 Kr. 100 000 Kr. = 188 715,19 Kr. Von dieser Summe sind statutengemäß 10 Prozent Tantieme des Verwaltungsrates in Abrechnung zu bringen, d. s. 18 871,52 Kr. Zu der verbleibenden Summe von 160 843,67 Kr. ist der Gewinn-Vortrag vom Jahre 1912/13 mit 2 294,68 Kr. hinzuzurechnen, so daß zur Verfügung der Generalversammlung 172 138,35 Kr. verbleiben. Der Verwaltungsrat schlägt vor, den gesamten Betrag auf neue Rechnung vorzutragen. Im Vorjahre betrug der Reingewinn 165 030,13 Kr., der Vortrag 2 294,68 Kr., zur Ausschüttung gelangte 8 Prozent.

Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, A.-G. zu Arnsdorf (Riesengebirge). Die in dem vorigen Geschäftsbericht erwähnte ungünstige Lage am Druckpapiermarkt hat auch im vergangenen siebzehnten Geschäftsjahr weiter angehalten, bis mit dem Ausbruch des Krieges eine neue, heftige Verschärfung des allgemeinen Niederganges eintrat. Das Auslandsgeschäft, für das die Gesellschaft zu einem wesentlichen Teil beschäftigt war, wurde vom Tage der englischen Kriegserklärung an vollkommen lahmgelegt, und es war bei der stark verminderten Aufnahmefähigkeit des Inlandmarktes unmöglich, auch nur teilweisen Ersatz für den Beschäftigungsausfall zu beschaffen. Die Gesellschaft war hierdurch, sowie auch durch den infolge der vielen Einziehungen zum Heeresdienst eingetretenen Mangel an Maschinenpersonal gezwungen, den Betrieb wesentlich einzuschränken, es scheint erst jetzt, daß die Krisis ihren Höhepunkt überschritten hat. Das Konto Waldhaus-Schleiferei ist aufgelöst und die betreffenden Werte — insgesamt 61 255,71 Mark — sind den einzelnen Anlage-Konten zugeschrieben worden. Für Verbesserungen und Reparaturen sind in diesem Geschäftsjahre 40 859,54 Mark aufgewendet worden, die auf Unkosten-Konto gebucht und aus dem Betriebe bezahlt wurden. Die Abschreibungen erfolgten nach den gewohnten Sätzen, außerdem wurden Betriebsgegenstände und Maschinenersatzteile um zirka 6000 Mk. bei der Inventuraufnahme niedriger eingestellt. Der Ertrag für zwei an die Militärbehörde verkaufte Geschäftspferde wurde auf Geschäftsunkosten zurückgestellt. Gewinn- und Verlust-Konto. Debet: An Obligationszinsen 26 572,50 Mk., Talonsteuerreserve, Rückstellung 1913/14 2041,66 Mk., Verbrauch an Rohstoffen 504 131,98 Mk., Fabrikations- und Geschäftsunkosten 607 903,50 Mk. = 1 140 649,64 M. Kredit: Per Zinsen aus Bankguthaben usw. 1497,02 Mk., Landwirtschaft 5856,36 Mk., Produktionskonto 1 129 668,12 Mk., Betriebsverlust 1913/14 3628,14 Mk. = 1 140 649,64 M. Zu dem obigen Betriebsverlust von 3628,14 Mk. treten hinzu 39 809,21 Mk. für Abschreibungen pro 1913/1914 = 43 437,35 Mk. und nach Abzug von 17 538,21 Mk. Gewinnvortrag aus dem Vorjahre, verbleibt ein Verlust von 25 899,14 Mark, welcher aus dem Reservefonds zu decken ist.

Schlesische Cellulose- und Papierfabriken A.-G. in Cunnersdorf. Laut Bericht gelang es, eine größere Produktion und einen größeren Umsatz zu erzielen, indessen war das Unternehmen trotz größter Anstrengung nicht in der Lage, die Anlagen voll auszunutzen. Ganz besonders litt die neue Fabrik in Maltsch, da die Konkurrenz sich besonders auf die dort hergestellten Waren warf, so daß es unmöglich war, die volle Produktion zu angemessenen Preisen unterzubringen. Die dortige Fabrik ist auf die Herstellung anderer, gegenwärtig besseren Nutzen erzielenden Präparate nicht eingerichtet, sie entsprechend auszubauen, hätte die Aufwendung neuer erheblicher Mittel beansprucht, zu der man sich angesichts der allgemeinen Lage nicht entschließen konnte. Die Papierproduktion betrug 18 283 035 Kilogramm (16 836 685) und der Fabrikationserlös für Papier und Cellulose 5 333 690 Mk. (5 282 980). Der Bruttogewinn einschließlich Vortrag beträgt 55 491 Mk. (303 989). Nach Abschreibungen von 249 132 Mk. (276 877) ergibt sich nach Entnahme von 14 407 Mk. aus dem Reservefonds ein Verlust von 65 569 Mk., der vorgetragen werden soll. Das neue Geschäftsjahr hat mit dem Monat Juli, in dem ein Umsatz von 522 019 Mk. erzielt wurde, gut begonnen, doch wurden die Bemühungen, wieder dauernd zu einem besseren Geschäftsgang zu gelangen, durch den Ausbruch des Krieges gestört. Die Anlage in Maltsch mußte nicht nur aus Mangel an Aufträgen, sondern auch an Arbeiterpersonal ganz stillgelegt werden und auch in den übrigen Anlagen hatte man einen etwa 14tägigen Stillstand; in der letzten Zeit gelang es aber, so viel Aufträge zu erlangen, daß die Anlagen Cunnersdorf, Jannowitz und Lomnitz gut beschäftigt sind. Leider wird es auch hier nicht möglich sein, den vollen Betrieb auf die Dauer aufrecht zu erhalten, da sich auch in diesen Werken ein starker Mangel an gelernten Arbeitern fühlbar macht.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung

Barmen. Julius Dünhof, Kartonnagenfabrik in Barmen. Der Ehefrau Max Dünhof, Agnes geb. Kemper, in Barmen ist Prokura erteilt.

Berg.-Gladbach. Poensgen & Co., Papierfabrik zu Berg.-Gladbach. Der Kaufmann Albert Poensgen ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Cöln, Rhein. Kölner Luxus-Papierwaren Fabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Cöln. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 7. November 1914 aufgelöst. Bücherrevisor Karl Reinheimer in Cöln ist Liquidator.

Danzig. Oscar E. Wendt, Tütenfabrik in Danzig. Der Kaufmann Stanislaus Jankowski in Danzig ist jetzt Inhaber der Firma.

Elberfeld. Die für den 24. November 1914 einberufene Versammlung der Obligationäre der Elberfelder Papierfabrik, Aktiengesellschaft, konnte über die Sanierungsvorschläge der Verwaltung nicht beschließen, da nicht genügend Obligationen vertreten waren. Dagegen wurde beschlossen, eine Vereinigung zum Schutz der Inhaber von Schuldverschreibungen der laut Generalversammlung vom 21. November 1905 ausgegebenen 2 500 000 Mk. 4½prozentige Anleihe II der Elberfelder Papierfabrik A.-G. zu bilden und einen Ausschuß zu wählen zum Zweck, die nötige Stimmenzahl zu sammeln, um eine beschlußfähige zweite Versammlung zu erreichen und um gleichzeitig eine eingehende Prüfung der Vorschläge der Verwaltung vorzunehmen, evtl. neue abgeänderte Vorschläge zu machen. Zweck der Vereinigung ist die Geltendmachung aller Rechte und Interessen, welche mit dem Besitz der Mitglieder der Vereinigung an Schuldverschreibungen der Elberfelder Papierfabrik A.-G. zusammenhängen. In den Ausschuß wurden fünf Herren gewählt, und zwar: Herr Rentner Wilhelm Heelau, Crefeld, Herr Direktor Carl Schäfer, Zürich, Herr Rechtsanwalt Dr. Scherer, Bremen, Herr Fabrikbesitzer Herm. Wül-

Digitized by Google

fing, Vohwinkel, Herr Wilhelm Wuppermann, Barmen.

Freiberg, Sachsen. Freiberger Papier- und Leder-Galanteriewaren-Fabrik Große & Co. in Freiberg. Frau Amanda Olga Pauline vhl. Bunke, geb. Will, in Berlin ist ausgeschieden; die Gesellschaft ist dadurch aufgelöst. Der andere Gesellschafter Friedrich Hermann Oskar Große in Freiberg hat das Handelsgeschäft zur alleinigen Fortführung übernommen. Die Prokura des Kaufmanns Hubert Franz Bunke in Berlin ist erloschen.

Hirschberg, Schles. Hirschberger Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Hirschberg. Der Geschäftsführer Paul Grimm ist zum Heeresdienst einberufen und zu seinem Stellvertreter der Fabrikbesitzer Adolf Wagenknecht in Petersdorf i. R. bis zum 28. Februar 1915 bstellt.

Leipzig. Sieler & Vogel, Papiergroßhandlung zu Leipzig, mit Zweigniederlassung zu Hamburg und Berlin. Die an L. J. Flemming erteilte Prokura ist erloschen.

Mannheim. Kerber & Seifritz in Mannheim. Die Firma ist geändert in: Mannheimer Papiermanufaktur Rudolf Kerber.

Nürnberg. Süddeutsches Wellpappen- und Cartonnagen-Werk Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Nürnberg. Durch Endurteil des K. Landgerichts Nürnberg vom 7. November 1914 wurde im Wege der einstweiligen Verfügung dem Geschäftsführer Paul Wittler bis zur rechtskräftigen Entscheidung in der Hauptsache die Befugnis zur weiteren Vertretung und Führung der Geschäfte der Gesellschaft entzogen.

Pirmasens. Friedrich Wilh. Ruppel, Kartonnagenfabrik, Sitz Pirmasens. Die Prokura des Karl Müller ist erloschen.

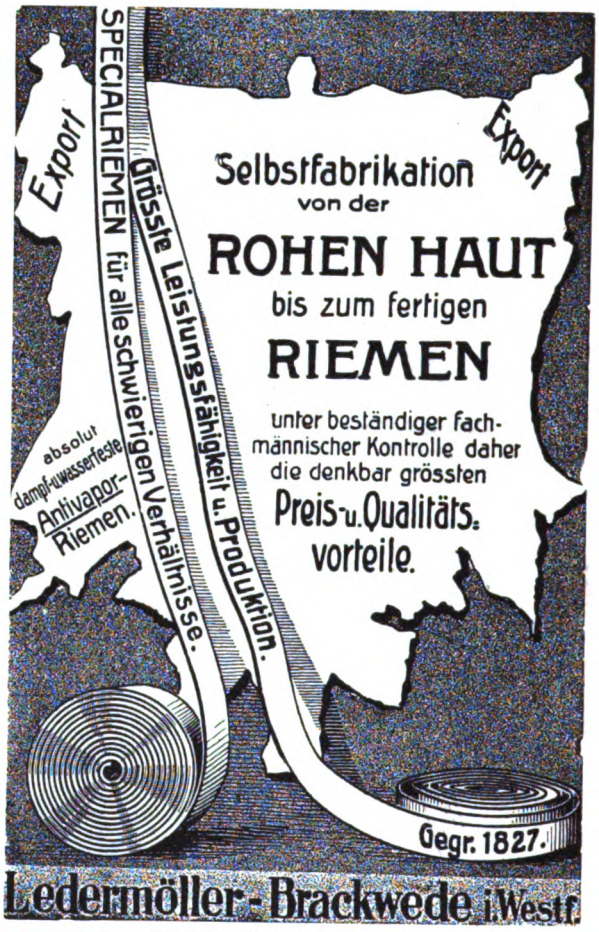
Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Munkedal, Schweden. Die Holzschleiferei des verstorbenen Arthur M. Koch zu Torp, Gemeinde Haby, wird von seinen vier Söhnen unter der Firma Arthur M. Kochs Söner fortgesetzt. A.

Hjerpen, Jämtland, Schweden. Die von Aktieselskabet Jämtland Bruk (Kristiania) errichtete Holzschleiferei am Äggfors soll im April 1915 den Betrieb beginnen und ihre Produktion über Norwegen ausführen. Ihre eigene Kraftstation von 7000 PS, die größte in Jämtland, ist nahezu fertiggestellt. A.

Konkurse.

Stolpen, Sachsen. Ueber das Vermögen der Firma Papierfabrik Niederhelmsdorf, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Niederhelmsdorf, Post Dürrröhrsdorf, wurde am 26. November 1914 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter Herr Rechtsanwalt M. Frenzel in Bischofswerda. Anmeldefrist bis zum 30. Dezember 1914. Wahltermin



Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.

Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung

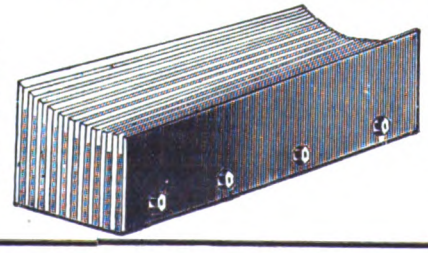
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. **Armaturenfabrik.** Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Schleifsteine
Steinwalzen
Holzschleifsteine

zur Herstellung von Holzstoff liefern in nur prima Natursandstein in allerbester und fehlerfreier Qualität

Bayerische Schleifsteinwerke
Michael Ankenbrand, Eltmann a. M., Bayern

Heinr. Hoffmann & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.



Digitized by Google

am 23. Dezember 1914, Vormittags 9 Uhr. Prüfungstermin am 20. Januar 1915, Vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 30. Dezember 1914.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starben: am 23. November in einem Gefecht in Flandern Herr Franz Pape, Oberjäger in einem Reserve-Jäger-Batl., Beamter im Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken, G. m. b. H., Berlin.

Herr Dr. jur. Eugen Wertheimber, Mitglied des Aufsichtsrats der Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, Aschaffenburg.

Wil, Kanton St. Gallen. Herr Hermann Steinlin, früherer Papierfabriksdirektor, starb hier nach langer Krankheit im 77. Lebensjahre.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Durch das Eiserne Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Hellmuth Eichhorn, jüngster Sohn des Fabrikbesitzers Julius Eichhorn in Jülich, Fähnrich im Feld-Artillerie-Reg. Nr. 31.

Herr Hubert Deuster, Beamter der Firma Emil Hoesch in Düren, wurde zum Offizierstellvertreter befördert.

Herr Adolf Lang und Herr Curt Koegler, beide in der Papierfabrik C. F. Leonhardt Söhne in Crossen, Mulde, beschäftigt.

Herr Ernst Haehnel, Offizierstellvertreter im 5. Feld-Artillerie-Reg. Nr. 64, Mitinhaber und Geschäftsführer der Firma Falkenhorster Karton- und Buntpapierfabrik Speisebecher & Haehnel, Ges. m. H. in Wolkenstein, Sa.

Herr Carl Rutenick, Leutn. d. Res., Herr Walter Schempp, Leutn. d. Res., Herr Max Thäter, Oberjäger d. Res., Beamte der Firma J. W. Zanders, Papierfabrik in Berg.-Gladbach.

Herr Oskar Schepp, Buchhalter bei E. Holtzmann & Co., Weißenbachfabrik.

Herr Richard Rothkegel, Beamter der Rheinischen A.-G. für Papierfabrikation in Neuß am Rhein.

Herr Theodor H. Frank, Kgl. Bayer. Oberleutnant d. Reserve im 6. Feld-Artillerie-Regiment, Vertreter von Wiedes Papierfabrik, Rosenthal (Reuß) für Nürnberg und benachbarte Städte.

Herr Dr. Herbert Bally, Patrouillen-Offizier beim Generalkommando des 14. Reserve-Armeekorps, ältester Sohn des Papierfabrikbesitzers Otto Bally in Schopfheim. Demselben wurde vom Großherzog von Baden auch das Ritterkreuz II. Klasse mit Schwertern verliehen.

Herr Leutnant Hellmut Castorf, Sohn des Herrn Direktor Castorf in Penig. Derselbe erhielt gleichzeitig das Ritterkreuz mit Schwertern vom Sachsen-Ernestinischen Hausorden.

Oesterreichische Kriegsanleihe. Herr J. Serog, Direktor der Saybucher Papierfabrik, zeichnete für die österreichische Kriegsanleihe 5000 Kronen, und die Beamtenschaft 2300 Kronen.

Bücherschau

Kriegsbilder. Eine zusammenfassende Geschichte des Krieges 1914 von Dr. Breitner, I. Teil. Die Ursachen des Weltkrieges und sein Verlauf bis Mitte

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"

Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, strichfertig in allen Nüancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Briefumschlag-Fabrik

Bretschneider & Graeser

Köpenicker Str. 38-39 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 38-39

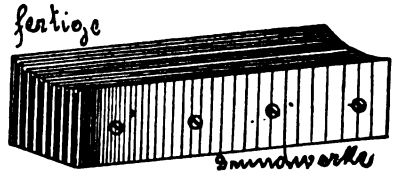
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten

Lieferung nur an Wiederverkäufer

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:

Holländermesser

Schaberklingen



aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze

unsere ges. gesch. Marke:

„Hasperana-Bronze"

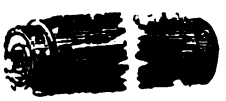
Metallwerk Haspe G.m.b.H.

Haspe i. W.

Digitized by Google

November 1914. Berlin, Otto Elsner Verlagsges. m. b. H., mit 450 Abbildungen und einer Kunstbeilage in Kupfertiefdruck, Preis in Leinen gebunden 3,— Mk. Das vorliegende Werk gibt uns einen vortrefflichen Ueberblick über die gewaltigen Ereignisse der verflossenen Monate. Es zeigt in einzelnen Abschnitten uns die Geschichte des Krieges, die Mobilmachung und den Aufmarsch der Armeen und die gewaltigen Ereignisse, welche zu den jetzigen Stellungen unserer Heere auf den Kriegsschauplätzen im Westen und im Osten und bei den Kämpfen unserer verbündeten Oesterreicher im Norden und im Süden führten. Die offiziellen Berichte sind in die Erzählung der Ereignisse eingeflochten, daneben haben auch zahlreiche Briefe aus dem Felde selbst Platz gefunden, die am besten uns das gewaltige Ringen zu schildern vermögen. Ein stimmungsvolles Gedicht leitet jeden Abschnitt ein. Ganz besonders wertvoll aber sind die dem Buch beigegebenen 450 Abbildungen, welche zumeist nach photographischen Aufnahmen auf den verschiedenen Kriegsschauplätzen selbst gefertigt und in vorzüglichem Kupfertiefdruck ausgeführt, wohl die wertvollste Erinnerung an Deutschlands gewaltigste Zeit bilden werden. Dem Buche ist ferner beigegeben eine in demselben Kupfertiefdruckverfahren auf Karton ausgeführte Tafel mit den Porträts der beiden verbündeten Kaiser in künstlerischer Umrahmung. Der sehr gediegene und ansprechende Band, nach einem Entwurf von C. Haase ausgeführt, läßt das Werk kaum wie ein zweites Buch für den Weihnachtstisch geeignet erscheinen. Der sehr billige Preis von 3,— Mk. ermöglicht jedermann seine Anschaffung. Wir verweisen auf den dieser Nummer beiliegenden Prospekt. Bestellungen wolle man umgehend an den Verlag Otto Elsner, Berlin S. 42, Oranienstr. 140/42, oder an beliebige Buchhandlungen richten.

A. L. G. Dehne, —
Maschinenfabrik
Halle a. S.
Dehne's Wasser-Reiniger
mit Filterpressen und mit Kiesfilter
Wasserhaltungs-pumpen, Pumpen aller Art.

Holzindustrie
C. L. Flemming
Globenstein No. 90
Post Rittersgrün, Sachsen.

Holzhülsen
für Maschinen und Versand.

Holz-Riemenscheiben.
Filzleitwalzen, Transmissionslagern, Leisten, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc.

Klammern für Pappen- und Papierindustrie.
Angebote auf gefl. Einsendung von Mustern, Skizzen, Angaben etc. zu Diensten
Weissbuchen-Radkämme.

Wir kaufen
reine
Bronzesiebe
in Rollen und Stücken, in großen Mengen zu höchsten Preisen. Angebote unter P. F. 5632 an die Exped. d. Bl. erb.

Bandeisen
20 × 1 mm in Rollen,
einige Ladungen aus Vorrat sehr preiswert abzugeben
L. Weil & Reinhardt, Mannheim

Größere Posten China Clay
von Fabrik zu kaufen gesucht.
Offerten unter P. F. 5630 an die Expedition dieses Blattes.

Umsonst erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Baumwoll- und Kamelhaar-Treibriemen
Dynamo-Riemen
endlos gewebte usw.
fabriziert und liefert billigst
A. W. Kaniss, Wurzen i. S.
Preisliste Nr. 17a frei!

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 18. Dezember 1914** **Heft 51**

Inhalt:

Seite

1190—1192 Beitrag zur Leimung
1194—1204 Patent-Umschau — Technische Auskünfte — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

1192—1194 Contribution à la question du collage
1194—1204 Revue des brevets — Questions et réponses techniques — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

1192—1194 A contribution on sizing
1194—1204 Review of Patents — Technical Questions and Answers — Markets — Miscellanea

An unsere Leser!

Das alte Jahr geht seinem Ende entgegen, das Jahr, das uns den Krieg mit seinem ungeheuren Leid, seiner Trauer und Sorge brachte. Aber es geht verheißungsvoll zu Ende! Es zeigte uns, daß wir nicht nur militärisch, sondern auch wirtschaftlich vollkommen gerüstet waren, um dem Ansturm der zahlreichen Feinde standhalten und ihn abschlagen zu können. Erfolge überall! Nicht nur der deutschen Waffen, die den Krieg siegreich in die Feindesländer trugen, sondern auch des wirtschaftlichen Lebens, das sich allenthalben wieder zu regen beginnt. Diese Erfolge aber lassen uns mit Sicherheit hoffen, daß das neue Jahr uns weitere Fortschritte und schließlich einen Frieden bringen wird, der uns gestattet, mit festem Blick in die Zukunft zu schauen und die reiche Ernte der blutigsten Saat zu bergen. — Handel und Industrie werden vor neue Aufgaben gestellt werden, sie werden aber vor allem auch das wiedergewinnen müssen, was verloren gegangen, das wieder aufbauen müssen, was zerstört wurde, und durch erhöhte Tätigkeit und vorzügliche Leistungen zeigen müssen, daß Deutschland mit Recht den Platz in Anspruch nimmt, den ihm seine Gegner neideten und streitig machen wollten. — Hierin werden wir die deutsche Papierfabrikation wirksamst weiter unterstützen, wir werden in der alten Weise fortfahren, Neuerungen der Technik und Wissenschaft zur Kenntnis unserer Leser zu bringen, einen regen Gedankenaustausch herbeizuführen und Anregungen zu geben, wie wir auch die wirtschaftlichen Fragen nach wie vor mit größter Aufmerksamkeit verfolgen und erörtern werden. — Um unserer Aufgabe gerecht werden zu können, bedürfen wir aber auch der weiteren Unterstützung unserer Freunde und Leser, um die wir wohl nicht vergebens bitten. Wir machen deshalb auch darauf aufmerksam, daß gerade jetzt die Bestellungen bei der Post unverzüglich zu bewirken sind, um Unterbrechungen in der Zustellung zu vermeiden.

„Der Papier-Fabrikant".

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Montag, den 21. Dezember.

Digitized by Google

Bekanntmachung.

Auf Grund des § 3 der in Nr. 32 des »Deutschen Reichs- und Königlich Preußischen Staats-Anzeigers« vom 6. Februar 1904 veröffentlichten, am 28. Januar 1904 in Kraft getretenen

Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier

hat ferner die folgende Fabrik ihr Wasserzeichen bei dem unterzeichneten Amt angemeldet:

Lfde. Nr.	Firma	Wortlaut des Wasserzeichens
102	Joh. Sutter, Papierfabrik, Schopfheim (Baden)	Joh. Sutter, Schopfheim . . . . . Normal . . . . .

Berlin-Lichterfelde-West, den 2. Dezember 1914.

Königliches Materialprüfungsamt
I. A.: Herzberg.

Beitrag zur Leimung.

Unter dieser Ueberschrift erschien in dieser Zeitschrift (in den Heften 34, 35, 36 und 37 1914) die Arbeit eines ungenannten Verfassers, die sich zunächst mit der Einwirkung von Schwefelsäure auf verschiedene Zellstoffe befaßt. Der Verfasser hat die Zellstoffe eine Zeitlang mit verdünnter Schwefelsäure behandelt, sie dann durch Filtrieren von der Flüssigkeit getrennt und im Filtrat die freie und die Gesamtschwefelsäure bestimmt. Aus den Werten für freie Schwefelsäure im Filtrat wird geschlossen, daß die Zellstoffe Schwefelsäure binden, und zwar verschieden große Mengen. Dem widerspricht aber das Ergebnis der Bestimmung der Gesamtschwefelsäure im Filtrat: Es wird in allen Fällen mehr Gesamtschwefelsäure gefunden, als angewendet worden ist. Daraus schließt der Verfasser, daß die Stoffe überhaupt keine Schwefelsäure aufgenommen haben. Diese Schlüsse widersprechen sich, ohne daß vom Verfasser auf den Widerspruch aufmerksam oder dieser aufgeklärt wird.

Die Aufklärung ergibt sich offenbar folgendermaßen: Die Menge der vom Stoff absorbierten Schwefelsäure ist vom Verfasser aus der Differenz der im Filtrat gefundenen freien Schwefelsäure (offenbar durch Tiltration bestimmt) und der angewendeten Menge Schwefelsäure errechnet. Wird nun bei Bestimmung der Gesamtschwefelsäure (mit Bariumchlorid) mehr Schwefelsäure als angewendet gefunden, so zeigt dies zunächst, daß Schwefelsäure aus dem Zellstoff, d. h. etwa aus schwefelsauren Salzen der Asche, in das Filtrat gelangt ist. Diese Menge kann jedoch größer sein als der Differenz aus angewandter und gefundener (Gesamt-)Schwefelsäure (in einem Falle 0,026 g SO_4) entspricht. Ist dies der Fall, dann muß dennoch ein Teil der angewendeten Schwefelsäure vom Zellstoff festgehalten worden sein. Ob aber Schwefelsäure vom Stoff absorbiert wird, kann nur festgestellt werden, wenn der Schwefelsäuregehalt des Zellstoffs auch nach der Behandlung mit Schwefelsäure experimentell bestimmt wird. Nehmen wir nun aber den infacheren Fall, nämlich den, daß das Mehr an Schwefelsäure, nämlich die 0,026 g SO_4, gerade der Menge der aus der Zellstoffasche ins Filtrat übergegangenen Schwefelsäure entspricht, so ist keine Schwefelsäure vom Stoff aufgenommen worden; dann ist es aber auch unberechtigt und irreführend, von einem „Bindungsvermögen" der Zellstoffe für Schwefelsäure zu sprechen. Im Filtrat haben wir also zwei verschiedene Arten von Schwefelsäure, die freie und die gebundene; beide zusammen geben die Gesamtschwefelsäure. Die freie Schwefelsäure ist diejenige, welche unverändert durch den Zellstoff filtriert, die gebundene aber setzt sich zusammen aus der an Kalk oder andere anorganische und auch organische Basen des Zellstoffs gebundenen Schwefelsäure. Schwalbe und Robsahm, die vom Verfasser ebenfalls angeführt werden, haben gezeigt, daß sowohl anorganische als auch organische Basen aus den Zellstoff in das Filtrat mit übergehen, wenn man Tonerdesulfat auf Zellstoff einwirken läßt. Es ist kein Grund vorhanden, der gegen eine solche Annahme auch hier spricht, wo nur Schwefelsäure angewendet wurde. Wie sollte man sonst die vom Verfasser gefundenen Ergebnisse erklären? Ein Beispiel aus den Versuchen des Verfassers macht dies besonders deutlich: Im Filtrat des mit Schwefelsäure behandelten gebleichten Strohzellstoffs findet sich überhaupt keine freie Schwefelsäure, dagegen wird im Filtrat als Gesamtschwefelsäure nicht nur die angewendete (1,192 g SO_4), sondern wiederum mehr Schwefelsäure (im ganzen 1,201 g SO_4) als angewendet gefunden. Hierzu bemerkt der Verfasser: „Der Strohstoff war imstande, die ganze Menge Schwefelsäure zu binden." Und woher stammt

Digitized by Google

die Gesamschwefelsäure im Filtrat? Die Erklärung hierfür liegt auf der Hand: die gesamte angewendete Schwefelsäure ist im Filtrat an Basen, anorganischer und organischer Art, gebunden, so daß sich keine freie Schwefelsäure vorfinden konnte. Mit dieser Deutung wird der Widerspruch aufgeklärt. Die Verschiedenheit der Werte für freie Schwefelsäure im Filtrat (Tabelle I, S. 966) kann nun weiterhin auch nicht aus einer verschiedenartigen Bindungsfähigkeit der Zellstoffe erklärt werden, vielmehr ist sie zunächst auf den verschiedenen Gehalt der Zellstoffe an basischen Stoffen (Kalksalzen, organischen Basen) zurückzuführen. Dafür spricht auch, daß die Werte für Gesamtschwefelsäure (Spalte 6 der Tabelle I) annähernd übereinstimmen: Sie halten sich zwischen 1,20 bis 1,22 g SO_4. In diesen Werten für Gesamtschwefelsäure kommt das Bindungsvermögen basischer Substanzen aus den Faserstoffen nicht mehr zum Ausdruck, hier finden sich lediglich die angewendeten Mengen Schwefelsäure wieder, vermehrt um kleinere Beträge aus den Zellstoffen selbst. Natürlich gilt diese Erklärung auch nur wieder dann, wenn diese Beträge nicht größer sind, als den Differenzen zwischen angewandter und Gesamtschwefelsäure (Spalte 6 der Tabelle I) entspricht. Andernfalls ist Schwefelsäure vom Zellstoff zurückgehalten worden. Also auch hier ergibt sich die Notwendigkeit, den Gehalt der Faserstoffe selbst an Schwefelsäure auch nach der Versuchsbehandlung festzustellen.

Es wäre dankenswert, wenn sich der Verfasser zur Aufklärung der wichtigen Vorgänge dieser Mühe unterziehen wollte.

Mit meiner Erklärung stimmen nun die weiteren Versuchsergebnisse des Verfassers, die er selbst anders deutet, durchaus überein. Er weist darauf hin, daß die Schwefelsäure zunächst auf die Aschenbestandteile der Zellstoffe, und zwar auf die Kalksalze einwirkt. Seine Aschenanalysen zeigen, daß Strohstoff und Leinen am reichsten an anorganischen Salzen sind, und gerade diese Stoffe geben Filtrate, in denen keine oder — bei einer späteren Versuchsreihe (Tabelle IV, S. 970) — nur Spuren von freier Schwefelsäure ermittelt werden. Wie bei allen anderen findet sich aber die gesamte angewendete Schwefelsäure (und, wie stets, etwas mehr) im Filtrat wieder. Die anorganischen Salze sind also in das Filtrat übergegangen und haben — da sie in so beträchtlicher Menge vorhanden sind — alle freie Schwefelsäure neutralisiert.*) Davon aber, daß Schwefelsäure von den Faserstoffen gebunden worden sei, wie sich diese Auffassung in den Tabellen des Verfassers bis zuletzt ausspricht, kann doch keine Rede mehr sein. Weiter stimmt mit meiner Erklärung auch des Verfassers Gegenüberstellung von berechnetem und gefundenem CaO-Gehalt überein. Er berechnet den CaO-Gehalt (Spalte 10, Tabelle IV) aus den von ihm ebenfalls errechneten Zahlen für das Schwefelsäure-Bindungsvermögen der Faserstoffe (Spalte 8, Tabelle IV). In Wirklichkeit berechnet er aber diese CaO-Werte aus den Mengen Schwefelsäure im Filtrat, die an der angewendeten Menge noch fehlen, mithin aus den Schwefelsäuremengen, die an basische Substanzen im Filtrat gebunden sind. Diese so berechneten CaO-Werte sind stets größer als die durch Analyse gefundenen. Der Verfasser zieht daraus den richtigen Schluß, daß also noch andere Basen, sowohl anorganische als auch organische, Schwefelsäure binden. Gleichzeitig weist er mit Recht darauf hin, daß andere anorganische Basen als Kalk und auch organische Basen nur in unbedeutender Menge in Frage kommen, wie sich aus der geringen Differenz zwischen berechnetem und gefundenem CaO-Gehalt (Spalte 11, Tabelle IV) ergibt.

Daß nicht immer nur Kalksalze die Schwefelsäure neutralisieren, geht auch aus den Aschenanalysen des Verfassers hervor (Tabelle III, S. 967): Die Asche des Leinenstoffs enthält allerdings viel Kalk und nur wenig Tonerde (und Eisenoxyd), dagegen war der Gehalt der Strohstoffasche wesentlich geringer an Kalk, enthielt aber dafür mehr Tonerde (und Eisenoxyd) als der Leinenstoff. Der für beide Stoffe später berechnete CaO-Gehalt (Tabelle IV) weist aber keine großen Unterschiede auf (im Gegensatz zu dem Unterschied der beiden gefundenen CaO-Werte). Es ist also im Falle des Strohstoffs Tonerde und Eisenoxyd, wenigstens zum größten Teil, als CaO berechnet worden. Dies war auch nicht zu vermeiden, da ja als Grundlage für die Berechnung der CaO-Werte die Werte aus Spalte 8 der Tabelle IV genommen wurden.

Das Schlußergebnis aus diesem Teil der Arbeit: daß der Verbrauch an Schwefelsäure durch die Faserstoffe in der Hauptsache durch die Kalksalze bestimmt sind, behält insofern volle Geltung, als unter diesem Verbrauch lediglich die Reaktion zwischen Schwefelsäure und Kalksalzen aus den Faserstoffen verstanden und nicht etwa ein Bindungsvermögen der Zellulose für Schwefelsäure abgeleitet wird.

Ueberhaupt behält diese Arbeit mit all ihren Analysen usw. ihre volle Gültigkeit; meine Kritik hatte bisher leidiglich den Zweck, den irreführenden Widerspruch aufzuklären.

*) Natürlich kann man auch annehmen, daß die Schwefelsäure in den Zellstoffen auf die anorganischen Salze einwirkt und daß die so entstandenen schwefelsauren Salze erst dann aus den Faserstoffen ausgewaschen werden.

Digitized by Google

Berücksichtigt man diese Erklärung, so hat uns die Untersuchung des Verfassers in der Erkenntnis dieser etwas verwickelten Vorgänge einen guten Schritt vorwärts gebracht.

Auch auf einige Punkte des zweiten Teils muß ich jedoch noch etwas näher eingehen. Um die Verhältnisse und Vorgänge zu veranschaulichen, wie sie sich beim Zusammentreffen von schwefelsaurer Tonerde und Kalzium-Karbonat, dem Hauptbestandteil der Faserasche, in verdünnten wässrigen Lösungen abspielen, hat der Verfasser sehr geschickt und einleuchtend die Dialyse herangezogen und einige Versuche bei Abwesenheit von Faserstoffen vorgenommen (vgl. Heft 36, Seite 988 u. ff.). Er legt die Analysenwerte in den Tabellen nieder, unterläßt es aber auch hier wieder, und zwar zu seinem Nachteil, alle Schlüsse zu ziehen, die man notwendigerweise aus den Analysenzahlen ziehen muß; ja er zieht gerade hier eigentlich überhaupt keine Schlüsse. Er findet nämlich nach der Dialyse von Lösungen schwefelsaurer Tonerde (außen im größeren Gefäß) und Kalziumkarbonat (innen, im kleineren mit Membran versehenen Gefäß) „die Hälfte der Tonerde und viel unangegriffenen kohlensauren Kalk" im Niederschlag (im kleinen Gefäß), er unterläßt es jedoch, darauf hinzuweisen, daß sich fast die gesamte Schwefelsäure in der Lösung befindet. Daraus geht hervor, daß der Niederschlag keine Schwefelsäure enthielt, und daraus hat man nun doch den Schluß zu ziehen, daß der Niederschlag weder ein schwefelsaures Tonerdesalz noch auch ein schwefelsaures Kalksalz enthalten kann. Vom Kalksalz sagt er selbst, daß es unangegriffenes $CaCO_3$ sei. Gut! Aber welcher Art ist das Salz der Tonerde? Offenbar ein Hydroxyd, denn es kommt keine Säure in Frage. In der Lösung dagegen (die sich aus den Lösungen aus beiden Gefäßen zusammensetzt) haben wir einerseits die andere Hälfte der Tonerde, und zwar als schwefelsaures Salz und anderseits $CaSO_4$ (Gips). So haben wir in dem Vorgang eine Dialyse und eine chemische Reaktion, die zur Bildung von Kolloiden und Kristalloiden führt. Das Kolloid ist das Aluminiumhydroxyd; dieses bleibt innerhalb der Membran, während das Kristalloid, nämlich $CaSO_4$, zunächst auch innerhalb der Membran entsteht, dann aber allmählich durch die Membran in das äußere Gefäß diffundiert. Die Reaktion verläuft als Folge der Dialyse natürlich nur langsam. Der zweite Dialysenversuch zeigt, daß nach 8 Tagen die Diffusion des $CaSO_4$ in die äußere Lösung noch nicht beendet ist, denn in der Lösung des inneren Gefäßes fand sich immer noch Kalk und Schwefelsäure. Daß in der Lösung des inneren Gefäßes keine Tonerde vorhanden ist, zeigt, daß keine lösliche Tonerdeverbindung entstanden ist, wie der Verfasser wieder richtig schließt. Da aber anderseits nur eine lösliche schwefelsaure Tonerde und Kalk nebeneinander stehen können und diese nicht entstanden ist, so folgt daraus doch, daß nur soviel Tonerde, wie in Form von Aluminiumsulfat durch die Membran in das Innere diffundiert, mit dem Kalziumkarbonat in Reaktion tritt. Die Reaktion verläuft also in der Tat nach der vom Verfasser auf S. 988 gegebenen Gleichung: $3\ CaCO_3 + Al_2(SO_4)_3 + 3\ H_2O = 3\ CaSO_4 + 2\ Al(OH)_3 + 3\ CO_2$. Diese Reaktion findet innerhalb der Membran statt. Da aber weit mehr Tonerdesulfat angewendet wird als der Gleichung entspricht, so folgt daraus, daß ein Teil unangegriffen blieb, nämlich der Teil, der nicht in das innere Gefäß diffundierte und sich noch im äußeren Gefäß vorfand.

(Schluß folgt.)

Contribution à la question du collage.

L'article paru sous ce titre dans les Nos 34—37 renferme plusieurs contradictions, car d'un côté l'auteur détermine dans le produit de la filtration la quantité d'acide sulfurique libre et conclut de ces chiffres que les diverses substances fibreuses se combinent dans diverses proportions avec l'acide sulfurique; et d'autre part, il trouve toujours dans le produit de la filtration une quantité totale d'acide sulfurique supérieure à celle employée, d'où l'auteur conclut que les matières n'ont pris absolument aucun acide sulfurique.

Cette apparente contradiction s'explique comme suit: La quantité d'acide sulfurique absorbée par la matière fibreuse est calculée par l'auteur en se basant sur la différence entre l'acide sulfurique libre trouvé dans le produit de la filtration et l'acide sul-

A contribution on sizing.

In the article entitled as above in Nos. 34 to 37 there are several contradictory statements for, on the one hand, the author determines the free sulphuric acid in the filtrate and from these values deduces that the various pulp bind different quantities of sulphuric acid; on the other hand, more total sulphuric acid was always determined in the filtrate than was employed. The author concludes from this that the pulp have absorbed no sulphuric acid.

This apparent contradiction is to be explained as follows: The quantity of sulphuric acid absorbed by the pulp is calculated by the author from the difference of the free sulphuric acid found in the filtrate and the sulphuric acid which is employed. If more sulphuric acid is found in the filtrate

Digitized by Google

furique employé Si l'on trouve dans le produit de la filtration plus d'acide sulfurique, il faut que celui-ci provienne de la cellulose, par exemple des sulfates de la cendre. La rétention d'acide sulfurique par la matière fibreuse ne peut être déterminée qu'en recherchant expérimentalement la teneur d'acide sulfurique de la cellulose même après le traitement. Comme exemple à l'appui on peut mentionner le fait que le produit de la filtration de la cellulose de paille traitée à l'acide sulfurique ne renferme absolument pas d'acide sulfurique à l'état libre. On en conclut que la cellulose de paille s'est combinée à la totalité de l'acide sulfurique. Mais on trouve dans le produit de la filtration une quantité totale d'acide sulfurique supérieure à celle employée. Il s'ensuit que la quantité totale d'acide sulfurique dans le produit de la filtration est combinée à des bases inorganiques et organiques, de sorte qu'il ne peut s'y trouver d'acide sulfurique libre. La différence des chiffres pour l'acide sulfurique libre (table I) ne provient pas de la différence de réceptivité de la cellulose pour l'acide sulfurique; elle dépend bien plutôt de la différence de teneur de la cellulose en substances basiques (sels calcaires et bases inorganiques). Une preuve à l'appui de cette explication est que les valeurs pour l'acide sulfurique total dans le produit de la filtration concordent approximativement (Colonne 6 de la table 1). Un excédent éventuel d'acide sulfurique total dans le produit de la filtration provient de la cellulose même.

L'explication que je viens de donner est corroborée par le fait que la cellulose de paille et la toile de lin sont les substances les plus riches en sels inorganiques et que l'on n'a trouvé dans les produits de filtration de ces celluloses que peu ou point de traces d'acide sulfurique libre. Il ressort de tout ce qui précède qu'il ne s'aurait s'agir d'une absorption d'acide sulfurique par les substances fibreuses.

Dans les expériences de dialyses qui doivent expliquer l'action combinée du sulfate d'alumine et du carbonate de calcium, composant essentiel de la cendre de fibres, dans des solutions aqueuses diluées, l'auteur a malheureusement négligé de tirer les conclusions nécessaires. Etant donné que la totalité de l'acide sulfurique se trouve dans la solution, le précipité ne peut contenir d'acide sulfurique, c'est-à-dire pas même de sulfate d'alumine ou de sulfate de calcium. Le sel de l'alumine est manifestement un hydroxyde. On est ici en présence d'une dialyse et d'une réaction chimique qui entraîne la formation de colloïdes et de cristalloïdes. Le colloïde est un hydroxyde d'aluminium qui reste dans l'intérieur de la membrane; le cristalloïde, savoir $CaSO_4$,

it must have passed into the filtrate from the chemical pulp, e. g. from sulphate salts of the ash. Whether sulphuric acid is held by the pulp can be determined only by experimental investigation of the percentage of sulphuric acid in the chemical pulp after the treatment. As an example of this it may be mentioned that there is absolutely no free sulphuric acid in the filtrate of straw pulp treated with sulphuric acid. From this it is concluded that the straw pulp has bound all the sulphuric acid. On the other hand, more total sulphuric acid is found in the filtrate than was employed. From this it follows that the total sulphuric acid in the filtrate is bound to bases of an inorganic and organic kind, so that no free sulphuric acid can be present. The difference of the values for free sulphuric acid (Table I) in the filtrate is not founded in a different absorbability of the chemical pulp for sulphuric acid, but depends on the different percentage of basic substances (salts of lime and organic bases) in the chemical pulps. This is also supported by the values for the total sulphuric acid in the filtrate approximately agreeing. (Column 6 of Table I). Any surplus of sulphuric acid in the filtrate arises from the chemical pulp itself.

My above explanation is supported by the fact that the straw pulp and linen are richest in inorganic salts, and no free sulphuric acid at all or only traces of it was determined in the filtrates of these pulp. From this it may be seen that absorption of sulphuric acid by the pulps cannot be spoken of.

In the dialysis tests, which are intended to explain the coöperation of sulphate of alumina and calcium carbonate, the principal constituent of the ash of the fibres, in dilute aqueous solutions the author unfortunately omits to draw the necessary conclusions. As the total sulphuric acid is in solution the precipitate cannot contain any sulphuric acid and thus no sulphate salt of alumina or no sulphate salt of lime. The salt of alumina is clearly a hydroxide. Dialysis and a chemical reaction occur which lead to the formation of colloids and crystalloids. The colloid is aluminium hydroxide which remains in the membrane; the crystalloid, namely $CaSO_4$, diffuses gradually through the membrane into the outer vessel. As there is no alumina in the solution in the inner vessel no soluble compound of alumina can be produced. But as only a soluble sulphuric acid compound of alumina could have been produced, only as much alumina in the form of aluminium sulphate can diffuse through the membrane into the interior as can react with the calcium carbonate.

(To be continued.)

Digitized by Google

se diffuse progressivement à travers la membrane dans le vaisseau extérieur. Etant donné que la solution du vaisseau extérieur ne contient pas d'alumine, il ne peut se produire de composé soluble d'acide sulfurique. Mais comme il n'aurait pu se produire qu'une seule combinaison soluble d'acide sulfurique et d'alumine, il ne peut se diffuser dans l'intérieur, à travers la membran, que de l'alumine sous forme de sulfate d'aluminium et cela seulement dans la proportion qui, en présence du carbonate de calcium, peut donner lieu à une réaction.

(A suivre.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Selbsttätige Vorrichtung zum Aufschneiden der auf der Formatwalze einer Pappenmaschine sich ablagernden Stoffschicht mit Hilfe eines sich an der Aussenseite der Formatwalze entlang bewegenden Schneidmessers.

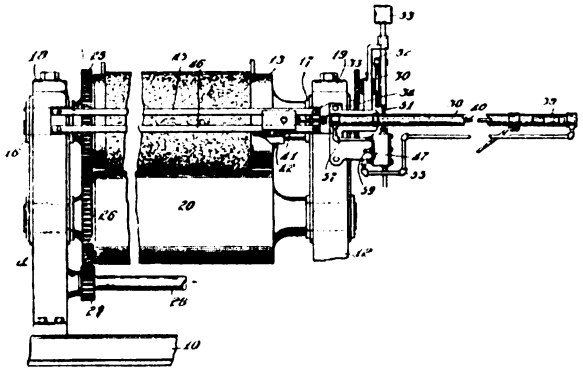
D. R. P. Nr. 275 403, Klasse 55d, Gruppe 21.

Arba Bryan Marvin in Chicago, Illinois, V. St. A.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. März 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Selbsttätige Vorrichtung zum Aufschneiden der auf der Formatwalze einer Pappenmaschine sich ablagernden Stoffschicht mit Hilfe eines sich an der Außenseite der Formatwalze entlang bewegenden Schneidmessers, welches durch die je nach der Dicke der Stoffschicht sich hebende Formatwalze ausgelöst wird, dadurch gekennzeichnet, daß das längs der Formatwalze (13) in Führungen (45,46) verschiebbare Schneidmesser (42) mit einem Kolben (39) verbunden ist, welcher unter Einwirkung eines Druckmittels in einem Zylinder (38) hin und her geschoben werden kann, wobei die Steuerung des Druckmittels durch die Formatwalze eingeleitet wird.



(Die Einzelheiten sind aus der Patentschrift zu ersehen.)

Presswalze mit im Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen zum Auspressen feuchter Holz- oder Zellstoffpappen in Bogen- oder Bahnenform.

D. R. P. Nr. 276 833, Klasse 55d, Gruppe 20.

Zusatz zum Patent 273 304.

Peder Christian Schaanning in Baekkelaget bei Kristiania.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 22. Oktober 1913 ab. Längste Dauer: 9. Dezember 1927.

Patent-Ansprüche:

1. Preßwalze mit im Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen zum Auspressen feuchter Holz- oder Zellstoffpappen in Bogen- oder Bahnenform nach Patent 273 304, dadurch gekennzeichnet, daß die in oder annähernd in der Querrichtung der Walze verlaufenden, sich nach innen stark verengenden Oberflächenkanäle durch Ausdrehen der Oberfläche der Walze erzeugt sind.

2. Preßwalze nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberflächenkanäle eine zwischen 1 und 3 mm liegende Breite und eine Tiefe besitzen, die grösser ist als 0,3 der erwähnten Breite.

Gegenstand des Hauptpatents sind Preßwalzen, deren mehr oder weniger in der Querrichtung der Walze verlaufende Oberflächenkanäle sich nach innen so stark verengen, daß sie eine Haarröhrchenwirkung auf das an der Preßstelle ausgetriebene Wasser ausüben. Derartige Kanäle werden gemäß dem Hauptpatent dadurch gebildet, daß die ganze Oberfläche der Walze mit engschließenden Metallringen oder mit einer schraubengangförmigen, dichten Bewicklung aus Metalldraht von kreisförmigen oder polygonalem Querschnitt überzogen wird.

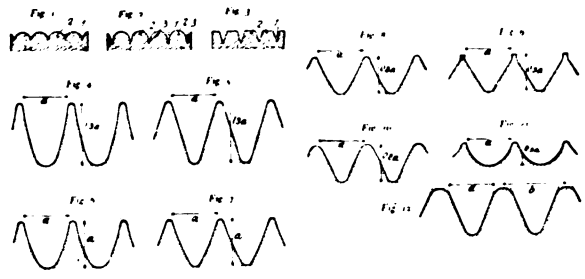
Nach der vorliegenden Erfindung sollen die Oberflächenkanäle dadurch gebildet werden, daß man die Walzenoberfläche durch Ausdrehen in verschiedener Weise profiliert.

Bei den Walzen nach Figur 1, 2 und 3 sind die nach innen stark verengten Kanäle I durch Ausdrehen aus der Walzenoberfläche selbst derart gebildet, daß die Querschnittsform des Kanals annähernd die gleiche wird wie bei der Metalldrahtwicklung. Figur 1 stellt die einfachste Form dar, die einer Walze mit dicht aufgewickelten Drähten von kreisförmigem Querschnitt entspricht.

Bei der Walze nach Figur 2 soll die Haarröhrchenwirkung etwas erhöht und die Kapazität

Digitized by Google

der Kanäle dadurch vermehrt werden, daß man die einzelnen Rippen 2, von denen die Kanäle 1 gebildet worden sind, etwas voneinander entfernt, so daß zwischen ihnen enge Saugspalten 3 entstehen.



Figur 3 zeigt eine weitere Ausführungsform einer Walze, die ungefähr einer mit einem Draht von sechseckigem Querschnitt bewickelten Walze entspricht.

Bei allen diesen Walzen kann ein gewisser Grad von Haarröhrchenwirkung auf das zwischen den Walzen aus der Stoffbahn herausgepreßte Wasser nachgewiesen werden.

Es hat sich indessen herausgestellt, daß brauchbare Resultate ohne das Auftreten einer eigentlich nachweisbaren Haarröhrchenwirkung erreicht werden können, wenn ein bestimmtes Verhältnis zwischen Breite, Tiefe und Abständen der Kanäle besteht.

Bei Versuchen mit Walzen mit verschiedenen Kanalprofilen ist festgestellt worden, daß Kanäle von größerer Breite als 3 mm und geringerer Breite als 1 mm keine guten Resultate ergeben. Ferner ist festgestellt worden, daß die Tiefe nicht kleiner als 0,3 der größten Breite sein sollte. Zwischen diesen Grenzen kann aber der Kanalquerschnitt in bezug auf Form geändert werden.

Figuren 4 bis 12 der Zeichnung stellen in vergrößerndem Maßstabe eine Reihe Kanalprofile dar, welche zufriedenstellende Resultate ergeben haben. Je seichter die Kanäle sind, um so rascher müssen ihre Seiten sich nach unten hin einander nähern. Bei der kleinsten der gezeichneten Tiefen (¼mal der Breite) ist der halbkreisförmige Querschnitt unzweckmäßig, weil man bei ihm keine genügende Trockenpressung der oberen Teile der sich beim Pressen bildenden Stoffrippen erreicht. Der Querschnitt muß in diesem Falle innerhalb des Halbkreises liegen, wie dies die Figur 11 zeigt.

In den dargestellten Figuren bezeichnet a die Breite der Kanäle.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. Sch. 44 136. Verfahren zur Aufschließung von Holz und ähnlichen pflanzlichen Rohfasern mit Bisulfitlösungen, insbesondere solchen der alkalischen Erden zur Herstellung von Zellstoff. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde, Neue Kreuzstr. 17. 13. 6. 13.

55 c. L. 41 279. Papierstoff-Holländer mit hohler Mahlwalze. Samuel de Lange, Rotterdam, und Johannes Jacobus Werst, Dordrecht, Holland; Vertr.: Hermann Wiegand, Rechtsanw., Berlin, Leipzigerstraße 112. 26. 1. 14.

55 d. F. 37 258. Langsiebpapiermaschine zur Herstellung verschieden starker Papiere. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schles. 16. 9. 13.

55 d. S. 39 692. Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Filz- oder Sieblage bei Papiermaschinen unter Benutzung von kegelförmigen Auflaufrollen. Sächsische Filztuchfabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne. Rodewisch i. Vogtl. 29. 7. 13.

55 d. W. 44 348. Drehknotenfänger für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit in Hängebändern oder -riemen gelagerter Siebtrommel. Ernst Westermann, Hemer i. Westf. 7. 2. 14.

55 e. E. 19 742. Wickelhülse mit durchgehendem Loch von quadratischem Querschnitt. Gustav Elsenhans, Gernsbach, Baden. 1. 11. 13.

2. Erteilungen.

55 b. 279 102. Verfahren zur Vorbehandlung von Ligno-Zelulosen (wie Holz, Holzschliff, Stroh u. dgl.), um die Harze der inkrustierenden Substanz von den Nichtharzen vor weiterer Behandlung der Rohstoffe zu trennen. Camillo Melhardt, Starnberg. 16. 5. 13. M. 51 466.

55 b. 279 167. Vorrichtung zum Entwässern von aus dem Kocher kommenden Holzzellstoff mit Hilfe von Sieben und Quetschwalzen. Jesse Dan Rice, Oakland, Californien, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 9. 2. 13. R. 37 315.

55 b. 279 411. Verfahren zur Herstellung von Halbzellstoff aus Holz. Ernst Bergerhoff, Dresden, Bernhardstr. 32. 11. 1. 14. B. 75 477.

55 b. 279 516. Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff und Viehfutter aus der Pfahlwurzel von Brassikaarten wie Strunke von Weißkohl, Rotkohl, Wirsingkohl, Blumenkohl usw. Wilhelm Fornoff, Frankfurt a. M., Paradiesgasse 44. 17. 1. 14. F. 38 037.

55 b. 279 517. Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz. Carl Braun, München, Gerolstr. 3. 17. 6. 13. B. 72 806.

55 b. 280 476. Verfahren zur Herstellung von Holzstoff, insbesondere braunem Holzstoff. Fa. A. Zacharias, Pirna a. Elbe. 10. 1. 14. Z. 8837.

55 c. 280 685. Mahl- und Mischholländer, insbesondere für die Papierfabrikation. F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Düren, Rhld. 14. 6. 13. B. 72 777

55 c. 281 287. Papierstoffholländer mit verstellbarem Kropf. Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz. 22. 11. 12. C. 22 600.

55 d. 279 103. Klemme mit in Führungen laufendem Rollkörper zum Aufhängen von Pappe, Papier und ähnlichen flachen Gegenständen. Leo Ehmann, Wien; Vertr.: Pat.-Anwälte A. Elltot, Berlin SW. 48, und Dr.-Ing. B. Rülf, Cöln. 8. 2. 13. E. 18 882.

55 d. 279 104. Einrichtung zum Verschieben der Tragmittel für die zu trocknende Bahn an Trocknern für Papier- und Stoffbahnen in Hängefalten. Franz Wilhelm Hermann Drietrich, Fischers Allee 4, und Friedrich Heinrich Patscher, Holstenstr. 222, Altona a. Elbe. 19. 8. 13. D. 29 416.

55 d. 279 105. Vorrichtung zum selbsttätigen Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze

Digitized by Google

einer Pappenmaschine. Ignaz Daubner, Brand a. Fichtelgebirge. 14. 12. 13. D. 30 036.

55 d. 279 106. Rührvorrichtung mit um eine Welle schraubengangförmig gewundenen Rührflügeln, insbesondere für Papierstoffbütten. Robert Julius Martin, Neuß a. Rh., und Ernst Wilhelm Martin, Mülheim a. Rh., Berlinerstr. 48. 11. 4. 13. M. 51 080.

55 d. 279 107. Preßwalze für Papiermaschinen mit einem Gummimantel, der unter der Einwirkung eines aufblähbaren, auf dem Walzenkern befestigten Luftschlauches steht. Richard Schultz, Berlin, Dieffenbachstr. 57. 19. 8. 13. Sch. 44 638.

55 d. 279 108. Gewalkter Papiermacherfilz. Karl Ferster, Wien; Vertr.: C. Röstel und R. H. Korn, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 10. 1. 14. F. 37 970. Oesterreich 13. 1. 1913.

55 d. 279 335. Vorrichtung zum Verschieben der Tragstäbe an Trocknern für Papier- und Stoffbahnen in Hängefalten; Zus. z. Pat. 273 264. Fa. Julius Fischer, Nordhausen. 31. 8. 13. F 37 153.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54 d. 615 978. Tuchkreppapier mit Mull verbunden. Karl Förster, Ronneburg. 28. 7. 14. F. 32 352.

55 d. 617 706. Nachtrockenvorrichtung für zweiseitig gestrichene Papierbahnen. Curt Bauer, Leipzig-Schleußig, Stieglitzstr. 1. 27. 9. 13. B. 65 741.

55 a. 617 781. Holzschleifmaschine. Fritz Haferung, Berlin, Urbanstr. 37. 22. 5. 13. H. 61 105.

55 a. 617 909. Mischvorrichtung für Papierstoff o. dgl. Robert Julius Martin, Neuß a. Rh., u. Ernst Wilhelm Martin, Mülheim a. Rh. 12. 4. 13. M. 46 004.

55 a. 614 877. Entstaubungsmaschine mit verstellbaren Gegenstiften zum Reinigen von Lumpen, Wolle und Abfällen aller Art. Ulrich Kohllöffel, Reutlingen. 6. 7. 14. K. 64 312.

55 c. 614 393. Vorrichtung zum Befestigen der Messer an Holländermahlwalzen. Papierfabrik Kirchberg A.-G., Kirchberg b. Jülich, Rhld. 18. 6. 13. V. 11 306.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker.

10. Hauptversammlung, Freitag, den 5. Dezember, in Berlin.

Bei Eröffnung der Versammlung wies der Vorsitzende Herr Dr. Müller zunächst mit warmen Worten auf die schwere Zeit hin, in der man zusammengekommen sei, gedachte der Verluste, die der Verein im abgelaufenen Vereinsjahr erlitten hatte und begrüßte besonders herzlich die erschienenen Gäste. Der Vorschlag, an die im Felde stehenden Mitglieder eine kleine Sendung als freundlichen Gruß aus der Heimat zu senden, wurde mit großem Beifall angenommen.

Dem um die Papier- und Zellstoff-Industrie hochverdienten Herrn Geh. Rat Prof. Dr. Frank, der im vorigen Jahre zum Ehrenmitgliede des Vereins ernannt worden war und der im Januar seinen 80. Geburtstag gefeiert hatte, wurde hierauf vom Vorsitzenden das Diplom als bleibendes Zeichen der Zugehörigkeit zum Verein überreicht, worauf Herr Geh. Rat Professor Dr. Frank dankend erwiderte, daß es dieses Zeichens nicht bedürfe. Wenn er gearbeitet habe, so habe er sich dabei nur an den alten preußischen Satz von der verfluchten Pflicht und Schuldigkeit gehalten und er werde auch weiter mit an den Aufgaben arbeiten, die die Zellstoff- und Papier-Industrie noch zu lösen habe.

Hierauf berichtete Herr Prof. Dr. Schwalbe über das abgelaufene Geschäftsjahr. Neuerungen sind nicht vorgenommen worden; die in Aussicht genommenen Fachkurse mußten des Kriegsausbruchs wegen unterbleiben, die Zahl der Anfragen an den Verein hielt sich auf der des vorigen Jahres, neue Peisarbeiten sind nicht eingeliefert worden. Herr Prof. Doktor Schwalbe vertrat den Verein auf der Versammlung des Vereins Deutscher Chemiker in Bonn und der Versammlung schwedischer Papierchemiker in Malmö.

Der Schriftführer, Herr Ferenczi, führt in seinem Bericht aus, daß auch dieses Jahr dem Verein einen großen Zuwachs gebracht haben würde, wenn der Krieg nicht ausgebrochen wäre, doch sei die Zahl von 35 neuen Mitgliedern immerhin sehr erfreulich. Der Verein zählt gegenwärtig 491 Mitglieder, davon sind 304 Deutsche, 65 Oesterreicher und 122 Ausländer. Die Zahl der Mitglieder in feindlichen Ländern sei sehr gering, doch könne man sich freuen, daß der Verein einen Punkt bildet, mittels den durch persönliche Arbeit freundliche Beziehungen wieder angeknüpft werden können.

Herr Ferenczi erstattet auch den Kassenbericht, da er für den leider verschollenen Kassierer, Herrn Doktor Cassirer, die Führung der Vereinskasse übernommen hat, und bemerkt zu dem gedruckt vorliegenden Kassenbericht, daß der Geschäftsführer gegenwärtig auf die Hälfte seines Gehaltes vezichtet hat, wofür man dankbar sein müsse. Dem Antrag, Herrn Dr. Cassirer den Dank der Versammlung auszusprechen, wird nachgekommen und der Voranschlag genehmigt. Die Kassenführung ist von den Herren Wendler und Dr. Hofmann geprüft und in Ordnung gefunden worden. Der Antrag des Berichterstatters Herrn Doktor Hofmann, die Kassenfühung zu entlasten, wird angenommen.

Die ausscheidenden Vorstandsmitglieder wurden wiedergewählt, ebenso die ausscheidenden Mitglieder des Fachausschusses, nur tritt in letzterem an Stelle des Herrn Dr. Vieweg, der sich einem anderen Zweig der Chemie zugewandt, Herr Direktor Hans Bayer, da ein Sulfatmann in dem Fachausschuß fehlte.

Den Bericht des Fachausschusses erstattete Herr Prof. Dr. Schwalbe. Der Vorschlag, zwei Preisarbeiten auf Kosten des Vereins drucken und eine Preisarbeit, für die Herr Dorenfeldt und Dr. Knölle den Preis gestiftet, nochmals zum 1. Oktober 1915 auszuschreiben, wird angenommen. Ebenso schließt sich die Versamlung der Meinung des Fachausschusses und Vorstandes an, in diesem Jahre keine neuen Preisausschreiben und Anregungen ergehen zu lassen, weil ein Teil der Mitglieder im Felde steht und benachteiligt

Digitized by Google

werden würde. Herrn Dr. Remmler wird der Preis für seine im vorigen Jahre prämiierte, auf Wunsch aber umgearbeitete Arbeit offiziell zuerkannt.

Vom österreichisch-ungarischen Zweigverein ist ein Bericht des Vorsitzenden, Herrn Spiro, eingegangen, in dem der Sympathie für den großen Hauptverein Ausdruck gegeben wird, mit dem man Schulter an Schulter ringe, wie draußen im Felde. Die Zahl der von dem österr.-ungar. Zweigverein ausgeschriebenen Preisarbeiten ist von 2 auf 3 erhöht worden, das Vereinsvermögen beträgt 2803 Kronen. Die Versammlung beauftragt den Vorsitzenden, dem Zweigverein Dank für die Grüße und den Jahresbericht auszusprechen.

Anträge (Punkt 8 der Tagesordnung) waren nicht eingegangen.

Bei Punkt 9 der Tagesordnung „Beantwortung und Besprechung eingegangener Fragen" wird zunächst die Frage „Wie hat sich Colacit bewährt?", dahin beantwortet, daß Colacit zwar ein ausgezeichnetes Sedimentierungsmittel sei, aber den großen Uebelstand zeige, den niedergeschlagenen Stoff grau und unansehnlich zu gestalten, so daß es für weiße Papiere und Holzstoff nicht verwendbar sei. Für Städte sei es aber wohl zu teuer. Es wird aber für Papierfabriken empfohlen, die geringere Papiere herstellen und Schwierigkeiten mit den Abwässern haben.

Als Neuheit ist von Herrn Hartig, Hamburg, ein schönes Muster zähen Bambuszellstoffes eingegangen. Herr Ferenczi spricht dann noch über die Verwendung des Papiers im Felde und zeigt im Anschluß hieran verschiedene Proben von Kleidungsstücken aus Papier vor.

Es folgten dann die kurzen technisch-wissenschaftlichen Mitteilungen. Die erste derselben „Ueber einen neuen Harzleim" von Herrn G. Muth, Butzbach, fiel aus, da Herr Muth nicht erschienen, doch wurde das Verfahren günstig beurteilt und als geeignet hingestellt, über die Harznot hinwegzuhelfen.

Eine weitere Mitteilung „Ueber Versuche mit Kieselgur-Sulfitdünger" kam zur Verlesung, worauf Herr Prof. Dr. Schwalbe einen sehr interessanten, durch Lichtbilder unterstützten Vortrag hielt über die Versuchsstation für Holz- und Zellstoff-Chemie, die nach seinen Angaben vom Kgl. Preußischen Ministerium in Eberswalde geschaffen wurde. Herr Dr. Müller erstattete dann Bericht an Stelle des am Erscheinen verhinderten Herrn Prof. Dr. König aus Münster über das neugestaltete, zum Patent angemeldete Verfahren desselben zur Herstellung von Zellstoff, welches günstig beurteilt wurde.

Es folgten dann die mit großem Beifall aufgenommenen Vorträge des Herrn Prof. Dr.-Ing. Heuser aus Darmstadt über die Fortschritte der Zellstoff-Chemie 1913 und 1914, des Herrn Ingenieur Chemiker Hans B. Landmark, Dremmen: Uber die Ausnutzung der Sulfitablauge im besonderen Hinblick auf Spiritusherstellung, des Herrn Dr. E. L. Rinmann, Harnäs: Arbeiten auf dem Gebiete der Sulfat- und Sulfitablaugen-Verwertung, die großes Interesse erregten und Veranlassung zu lebhafter Aussprache gaben. (Wir werden auf die Vorträge ausführlicher zurückkommen. Die Red.)

Am Schluß der Verhandlungen gedachte der Vorsitzende noch der Gastfreundschaft, die der Verein Deutscher Ingenieure durch Ueberlassung seiner Räume dem Verein erwiesen habe und sprach demselben den Dank desselben aus.

Berliner Fernsprechverzeichnis.

Die Kaiserliche Oberpostdirektion Berlin hatte verfügt, daß in diesem Herbst keine Neuauflage des Berliner Fernsprechverzeichnisses erscheinen sollte. Einer wiederholten Anregung des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach entsprechend, hat sich nunmehr die Oberpostdirektion entschlossen, die nächste Ausgabe des Verzeichnisses der Teilnehmer an den Fernsprechnetzen in Berlin und Umgegend Mitte Februar 1915 erscheinen zu lassen. Eine frühere Herausgabe ist, wie die Oberpostdirektion in ihrem Bescheid an den Kriegsausschuß vom 2. d. M. mitgeteilt hat, nicht möglich, weil die Aufstellung und Drucklegung eines neuen Verzeichnisses im allgemeinen eine etwa drei Monate lange Arbeit erfordert. — Bei der Herstellung des Verzeichnisses finden viele Betriebe und Arbeiter des Papier- und Druckgewerbes lohnende Arbeit.

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

I. A.: Eugen Hager,
Syndikus.

Preiserhöhung für fettdichte Papiere.

Die Vereinigung der Fabrikanten fettdichter Papiere hat in ihrer Versammlung vom 7. Dezember d. J. beschlossen, die Preise für Pergamyn und Pergamentersatz mit sofortiger Wirkung um M. 4,— pro 100 kg zu erhöhen. Abschlüsse über den 30. März nächsten Jahres hinaus dürfen nicht getätigt werden. Die Preise für imitiert Pergamyn (halbfettdicht) und imitiert Pergamentersatz sind um 2 M. niedriger als die entsprechenden für fettdichte festgesetzt. Diese imitierten Papiere dürfen nur mit einem Zusatz von mindestens 10 bis 15 Prozent Holzschliff geliefert werden.

Preiserhöhung für Handlederpappen.

Die Freie Vereinigung Norddeutscher Handleder-Pappenfabriken versandte nachstehendes Rundschreiben:

„Wir sehen uns genötigt, unserer werten Kundschaft hierdurch mitzuteilen, daß die in den letzten Monaten, insbesondere die durch die Kriegslage eingetretene außerordentliche Steigerung der Preise aller zur Erzeugung von Pappe notwendigen Betriebsmaterialien, wie Holz, Kohle, Filze, Oele, Gewebe, Kordel und andere Verpackungsstoffe, ferner steigende Arbeitslöhne mit sonstigen Verteuerungen und durch Wassermangel hervorgerufene Produktionsausfälle usw. uns veranlaßt haben, den Preis für die von uns erzeugten Handlederpappen mit sofortiger Wirkung um 10 Prozent zu erhöhen, wobei jede Gewährung von Umsatzbonifikation und sonstige Rabatte von heute ab in Wegfall kommen."

Steigerung der Papierpreise in Oesterreich-Ungarn.

Die Wirkung der enormen Steigerung sämtlicher Rohmaterialpreise macht, wie der „Pester Lloyd" schreibt, sich bereits in der Marktlage der Druck- und Schreibpapiere fühlbar. Die Fabriken enthalten sich langfristiger Abschlüsse, und es ist eine weitere bedeutende Preiserhöhung dieser Papierfabrikate schon in nächster Zeit zu erwarten. — Die österreichischen, ungarischen und deutschen Zigaretten- und Seiden-

Digitized by Google

papierfabriken haben mit Rücksicht auf die enorme Preissteigerung der Hadernrohstoffe die Preise ihrer Fabrikate in den letzten Monaten um 40 Prozent erhöht.

Das am 1. Januar 1915 in Kraft tretende Konkurrenzklausel-Gesetz.

Die erste Bedingung ist, daß das Wettbewerbverbot schriftlich vereinbart werden muß. Dem Handlungsgehilfen ist eine vom Prinzipal unterzeichnete, die vereinbarte Bestimmungen enthaltende Urkunde auszuhändigen.

Ein Wettbewerverbot kann nur mit Handlungsgehilfen vereinbart werden, die vertragsgemäß jährlich mehr als 1500 Mk. verdienen und die bei Abschluß des Vertrages volljährig sind. Mit Handlungslehrlingen kann für die Zeit nach der Beendigung des Lehrverhältnisses ein Wettbewerbverbot nicht vereinbart werden.

Das Wettbewerbverbot ist unverbindlich, wenn sich der Prinzipal nicht verpflichtet, für die Dauer des Verbots eine Entschädigung zu zahlen, soweit es nicht zum Schutze eines berechtigten geschäftlichen Interesses des Prinzipals dient oder soweit es nach Ort, Zeit oder Gegenstand eine unbillige Erschwerung des Fortkommens des Gehilfen enthält, und ferner, wenn sich der Prinzipal die Erfüllung auf Ehrenwort oder unter ähnlichen Versicherungen versprechen läßt. Nichtig ist die Vereinbarung, durch die ein Dritter an Stelle des Gehilfen die Verpflichtung übernimmt, daß sich der Gehilfe nach der Beendigung des Dienstverhältnisses in seiner gewerblichen Tätigkeit beschränken werde.

Die Höchstdauer für das Wettbewerbverbot kann nicht auf einen Zeitraum von mehr als zwei Jahren von der Beendigung des Dienstverhältnisses an erstreckt werden.

Als Entschädigung muß sich der Prinzipal verpflichten, für die Dauer des Verbots eine Entschädigung zu zahlen, die für jedes Jahr des Verbots mindestens die Hälfte der von dem Handlungsgehilfen zuletzt bezogenen vertragsmäßigen Leistungen erreicht. Die Entschädigung ist am Schlusse jedes Monats zu zahlen. Soweit die vertragsmäßigen Einkünfte des Gehilfen in einer Provision bestehen, ist der Durchschnitt der letzten drei Jahre anzunehmen, bei kürzerer Dienstzeit der Durchschnitt derselben. Dienen Bezüge zum Ersatz von Auslagen, die infolge der Dienstleistung entstehen, so bleiben sie bei Berechnung der Entschädigung außer Ansatz.

Ein Wettbewerbverbot ist auch ohne Entschädigung gültig, wenn die dem Gehilfen zustehenden vertragsmäßigen Leistungen den Betrag von 8000 Mk. jährlich übersteigen. Ferner wenn der Gehilfe für eine Tätigkeit außerhalb Europas angenommen ist.

Von der Entschädigung kann der Mehrbetrag abgezogen werden, wenn der anderweite Verdienst des Gehilfen (bzw. was er anderweitig zu erwerben böswillig unterläßt) nach Hinzurechnung der Entschädigung seine bisherigen vertragsgemäßen Bezüge um mehr als ein Zehntel übersteigen würde. Mußte der Gehilfe durch das Wettbewerbverbot seinen Wohnsitz verlegen, so kann ihm nur der Betrag auf die Entschädigung angerechnet werden, der um mehr als ein Viertel seine bisherigen Bezüge übersteigt.

Das Wettbewerbverbot wird unwirksam, wenn der Gehilfe das Dienstverhältnis aus wichtigem Grunde gemäß §§ 70 und 71 des Handelsgesetzbuches wegen vertragswidrigen Verhaltens des Prinzipals kündigt und vor Ablauf eines Monats nach der Kündigung schriftlich erklärt, daß er sich an das vereinbarte Wettbewerbverbot nicht gebunden erachte. Wenn der Prinzipal das Dienstverhältnis kündigt, es sei denn, daß für die Kündigung ein erheblicher Anlaß in der Person des Gehilfen vorliegt oder daß sich der Prinzipal bei der Kündigung bereit erklärt, während der Dauer des Verbots die vollen Bezüge weiter zu zahlen.

Die Verpflichtung zur Zahlung der Entschädigung entfällt, wenn der Prinzipal das Dienstverhältnis aus wichtigem Grunde gemäß §§ 70 und 72 des Handelsgesetzbuches wegen vertragswidrigen Verhaltens des Gehilfen kündigt. Der Prinzipal kann vor der Beendigung des Dienstverhältnisses schriftlich auf das Wettbewerbverbot mit der Wirkung verzichten, daß er mit Ablauf eines Jahres seit dieser Erklärung von der Verpflichtung zur Zahlung der Entschädigung frei wird.

Falls der Gehilfe das Wettbewerbverbot verletzt, kann der Prinzipal verlangen, daß der Gehilfe seine Tätigkeit im Konkurrenzunternehmen einstellt. Ist eine Vertragsstrafe vereinbart, so kann der Prinzipal entweder Einstellung der Tätigkeit oder Zahlung der Strafe verlangen. Eine unverhältnismäßig hohe Strafe kann durch das Gericht herabgesetzt werden. Ist mit einem Angestellten, der jährlich über 8000 Mk. verdient oder im Auslande tätig ist, ein Wettbewerbverbot mit Vertragsstrafe vereinbart, so kann der Prinzipal bei Verletzung nur die Strafe verlangen.

Ist bei einem vor dem 1. Januar 1915 vereinbarten Wettbewerbverbot eine Entschädigung nicht zugesagt oder verdient der betreffende Gehilfe jährlich nicht über 1500 Mk., so bleibt dennoch das Wettbewerbverbot bestehen, wenn sich der Prinzipal bis spätestens 31. März 1915 schriftlich erbietet, die gesetzlich vorgeschriebene Entschädigung zu bezahlen und die Bezüge des Gehilfen auf jährlich über 1500 Mk. zu erhöhen.

Ausfuhrverbote in Oesterreich-Ungarn.

§ 1.

Die in den Ministerialverordnungen vom 2. und 21. Oktober 1914, Reichs-Gesetzblatt Nr. 265 und 288, aufgestellten Listen der in der Aus- bzw. Durchfuhr verbotenen Artikel werden, wie folgt, ergänzt bzw. abgeändert:

Punkt 40 der Gruppe II ist zu ergänzen, wie folgt:

Lösch- und Seidenpapier (mit Ausnahme des Zigarettenpapiers, geschnitten und in ganzen Bogen).

121. Lumpen aller Art.

§ 2.

Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Kundmachung in Wirksamkeit.

(Reichsgesetzblatt für die im Reichsrat vertretenen Königreiche und Länder vom 1. Dezember 1914, S. 1230 Nr. 329.)

Aenderung der Postordnung.

Nachdem der Bundesrat durch Bekanntmachung vom 23. November die Protestfrist für Wechsel, die in Elsaß-Lothringen, in der Provinz Ostpreußen oder in einzelnen Kreisen Westpreußens zahlbar sind, sowie für solche im Stadtkreise Danzig zahlbaren gezogenen Wechsel, die als Wohnort des Bezogenen einen in Ostpreußen oder in einem der beteiligten westpreußischen Kreise liegenden Ort angeben, um weitere 30 Tage, also auf insgesamt 150 Tage, verlängert hat, ist die Postordnung vom 20. März 1000 entsprechend geändert worden. — Ferner hat die Postordnung folgende be-

Digitized by Google

achtenswerte Aenderung erfahren: Während der Geltung der Bestimmungen über die Verlängerung der Fristen des Wechsel- und Scheckrechts kann der Auftraggeber verlangen, daß der Wechsel mit dem Postprotestauftrage schon am zweiten Werktage nach dem Zahlungstage des Wechsels nochmals zur Zahlung vorgezeigt und, wenn auch diese Vorzeigung oder der Versuch dazu erfolglos bleibt, protestiert werden. Dieses Verlangen ist durch den Vermerk „Ohne die verlängerte Protestfrist" auf der Rückseite des Postprotestauftrags auszudrücken. Es können mithin künftig aufgeliefert werden a) Postprotestaufträge mit dem Vermerk „Ohne Protestfrist", b) Postprotestaufträge mit dem Vermerk „Ohne die verlängerte Protestfrist" und c) Postprotestaufträge ohne jeden Vermerk. Während bei den unter a bezeichneten Postprotestaufträgen sogleich nach der ersten vergeblichen Vorzeigung oder dem ersten Versuche der Vorzeigung Protest erhoben wird, sind die unter b und c aufgeführten Postprotestaufträge, soweit nicht eine zweite Vorzeigung überhaupt ausgeschlossen ist, wie z. B. im Falle ausdrücklicher Zahlungsverweigerung bei der ersten Vorzeigung, nochmals zur Zahlung vorzuzeigen und erforderlichenfalls zu protestieren, und zwar die unter b am zweiten Werktage nach dem Zahlungstage des Wechsels, die unter c bei Ablauf der verlängerten Wechselprotestfrist.

Zolltarifentscheidungen.

Dänemark. Es ist zu verzollen: nach T.-Nr. 216 (1 kg 0.70 Kr.): Sogenanntes Papiergarn, durch Zusammendrehen von schmalen, dünnen Papierstreifen hergestellt.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Trotz der Nähe der Weihnachtszeit und der bevorstehenden Inventuren zeigt das Geschäft eine verhältnismäßige Lebhaftigkeit. Das Weihnachtsgeschäft an sich läßt sich gut an und geht weit über die mannigfachen trüben Erwartungen hinaus. Das dürfte eine Folge der abnehmenden Arbeitslosigkeit sein, die der großen Zahl der kleinen Existenzen wieder ermöglicht, als Käufer aufzutreten. Noch immer ist ein hervorstechendes Moment das Streben aller Volkskreise, den im Felde stehenden Kämpfern ihr hartes Los nach Möglichkeit zu erleichtern und ihnen durch Spenden von Liebesgaben über die schwere Zeit hinwegzuhelfen. Diese Bestrebungen üben in der jetzigen Zeit einen sehr lebhaften Einfluß auf Handel und Wandel aus. Es zeigt sich immer wieder, daß in der voraufgegangenen Zeit aus übergroßer Aengstlichkeit die Versorgung in allen Warengattungen unterlassen worden ist, und daß sich nun die Notwendigkeit herausstellt, das Versäumte nachzuholen. Das führt naturgemäß für viele Artikel zu einer starken Anspannung, so daß gewisse Waren nur schwer heranzuschaffen sind. Es ist zu hoffen, daß nach Erledigung des ersten Ansturms die Versorgung in größerer Ordnung vor sich gehen wird. Für die Käufer enthalten diese Vorgänge die heilsame Lehre, vorsorglicher in der Beschaffung des Bedarfs vorzugehen. In unserem Gewerbe ist für die Sorten des täglichen Bedarfs eine recht lebhafte Nachfrage, die nun nicht mehr mit der in letzter Zeit gewünschten Schnelligkeit erledigt werden kann. Es ist wieder die Einsicht eingekehrt, daß hier die Verfügungen rechtzeitiger getroffen werden müssen, wenn auf den Eingang zur erforderlichen Zeit gerechnet werden soll. Der im großen und ganzen günstige Stand in der Beschäftigung unserer Industrie hat auch dazu geführt, daß die vorgenommenen Preiserhöhungen, die sich mit Rücksicht auf die durch den Krieg hervorgerufene Verteuerung vieler Rohmaterialien nicht umgehen ließen, ohne großen Widerstand hingenommen werden. Sie bieten vielfach sogar den Anlaß, mit der Erteilung der Aufträge reger vorzugehen, weil vorausgesehen wird, daß weitere Preiserhöhungen durch den Krieg wahrscheinlich sind. Auch unser Gewerbe hat sich, wie so viele andere, mit den Notwendigkeiten des Krieges zurechtgefunden und bewiesen, daß die Abnehmer mit ihm weiter rechnen dürfen. Andererseits zeigt sich auch bei diesen der gute Wille, sich den Verhältnissen anzupassen und auf Forderungen zu verzichten, die in normalen Zeiten gerechtfertigt sind. Dieses Sichfügen und Sichschicken läßt hoffen, daß auch unser Gewerbe bis zu einem guten Ende kräftig durchhalten wird.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Lage des sizil. Schwefelmarktes hat sich noch wenig geändert und leiden die Preise immer noch durch die Erhöhung der Wechselkurse, Diskontozinsen, Frachten- und Kriegsversicherung. Es wird jetzt meist nur gekauft für kurze Lieferungen, denn an längere Termine will man bei jetziger Kriegslage wenig herangehen. Indem Schwefel bekanntlich als Konterbande gilt, kann auch vor der Hand Amerika keinen nach Europa liefern, und ist augenblicklich dieser Artikel wohl nur erhältlich für Deutschland und Oesterreich mittels ital. Dampfer via Genua und Venedig, indem nach den Häfen der Nordsee und Ostsee die Verschiffung immer gefährlicher sich gestaltet, kaum noch ein neutraler Dampfer dahin sich findet. In der stillen Zeit kaufen die sizil. Schwefelraffinerien weiter lebhaft sizil. Rohschwefel vom Konsortium, um größere Vorräte anzusammeln, wegen Herstellung von div. Sorten Raffinaden im Verkauf.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.45
» » » » IIIa » » »	12.30
» » » » IIIa ous » »	12.15
» » » » IIIa buona » »	12.05
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	12.95
» » » » br. inkl. Sack	13.55
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	13.85
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	14.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.35
» Rohschwefel gem. » » » »	13.20

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Dezember/Februar, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach

Digitized by Google

eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima	Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.50
»	» gemahlen » 5/8 »	13.50
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.70
»	China Clay brutto in Säcken Qualität extra	6.50
»	» » » » » » I	6.25
»	» » » » » » II	5.75
»	» » » » » » III	5.25
»	» » » » » » IV	4.75
»	» » » » » » V	4.50
»	» » » » » » VI	4.25
»	China Clay weitere Nuancen 4.20 bis zu	3.75
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.50
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.70
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	64.50—65.50
»	» Natron, kristall. } nach Quant.	54.50—55.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.25
»	» » gemahlen » »	6.75
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
»	» » » » gut	5.75
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.75
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	22.75
»	» » 60/62% » » »	20.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Dezember-Februar Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen unverbindlichen Notierungen lauten wie folgt: B zu Rm. 37.50, D 38.—, E 38.50, F 30.—, G 30.50, H 40.—, J 41.—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Prozent, ab Lager Hamburg, Kasse abzüglich 1 Prozent Skonto.

Terpentinöl. Hierfür wird auf Erlaubnisschein bezogen Rm. 140.— per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Original Tara, Kasse abzüglich 1 Prozent Skonto notiert.

Sachsen.

Die letzten Tage brachten wieder stärkere Niederschläge, wodurch die Flußläufe wieder mehr Zufluß bekamen und der Wasserstand stieg. Es ist erfreulich, daß bei den kritischen Zeiten die Betriebe ihre Wasserkräfte ausnutzen können. Denn die Zufuhr von Kohlen ist oft durch Wagenmangel sehr behindert, abgesehen davon, daß die Wasserkraft immer noch die billigste Kraft ist, wo sie zur Verfügung steht.

Die Geschäftslage ist gegen die letzten Wochen verhältnismäßig wenig verändert. Im allgemeinen herrscht zuversichtliche Stimmung auch auf dem Papier- und Pappenmarkt. Wenn auch nicht jeder Betrieb mit Vollkraft, wie in normalen Zeiten, arbeiten kann, so mehren sich die Anzeichen immer mehr, daß die Besserung anhalten und auch in den kommenden Monaten Beschäftigung vorhanden sein wird.

Hessen-Nassau.

Die Beschäftigung der Papierfabriken hat sich erfreulicherweise in der letzten Zeit weiterhin gebessert, nachdem allem Anschein nach in allen Druckereien der Papierbedarf eine Steigerung erfuhr, da sich das Anzeigengeschäft noch ganz günstig anläßt, und die Seitenzahl der Zeitungen in einer unerhofften Weise erhöht wurde. Verschiedentlich sind Anfragen auf Abschlüsse per Jahreslieferung an die Werke gekommen, die nicht ohne weiteres erledigt werden können, weil man nicht weiß, wie man sich verhalten soll. In einigen Fällen hat man kurzerhand zu den bisherigen Preisen Jahresschlüsse getätigt; den man nimmt in den Papierfabriken an, daß sich die Verhältnisse sowohl in der Herstellung wie auch namentlich in der Roh- und Halbstoffversorgung nicht sonderlich verändern werden. Ob das tatsächlich der Fall sein wird, läßt sich natürlich nicht sagen, wahrscheinlich aber wird man den hauptsächlichsten Halbstoff, Holzschliff, zu den seitherigen Preisen beschaffen können, da durchweg in den Forsten für Papierholz niedrigere Preise als im Vorjahr gezahlt werden; selten werden auf den Rundholzversteigerungen die forstamtlichen Einschätzungen erreicht. Wenn es tatsächlich gelingt, das Fichtenholz billiger einzukaufen, so wäre es trotz der Steigerung der Fuhrlöhne, der Erhöhung der Preise für Kohlen, Harze und Chemikalien doch noch möglich, Papier zu ungefähr den bisherigen Preisen herzustellen, wobei ein Verdienst für den Papierfabrikanten allerdings wohl kaum zu erzielen ist. Diejenigen Papierfabrikanten, die sich noch nicht entschließen konnten, zu den bisherigen Preisen neue, langfristige Abschlüsse zu tätigen, haben dies weniger mit Rücksicht auf die Preise getan, als wegen der Unsicherheit auskömmlicher Beschaffung von Roh- und Halbstoffen, sowie von Arbeitern, die eine zuverlässige Durchführung der Betriebe in seitheriger Weise ermöglichen. Denn wenn Gewinnergebnisse jetzt nur durch die zweckmäßigste Ausnützung aller Betriebseinrichtungen und auf Durchführung von Ersparnissen möglich sind, so darf auch durch ungeübte Arbeiter keine Materialverschwendung und mangelhafte Herstellung eintreten. Immerhin wird es zweckmäßig sein, die laufenden Schlüsse zu den seitherigen Preisen zu erneuern, denn eine allgemeine Preiserhöhung für die nächste Zeit ist trotz aller Notwendigkeit vor dem Ausgange des Krieges kaum zu erzielen. Die endgültigen Verbraucher sind ja leider auch nicht in der Lage, die dann notwendig werdenden höheren Preise durchzusetzen; im Gegenteil, gerade in Buchdruckerkreisen wird über einen überaus scharfen Wettbewerb auf Kosten der Preise lebhafteste Klage geführt. Die Handelsschleifer haben noch so reichliche Vorräte, daß sie trotz der günstigen Betriebswässer nur halbe Tage arbeiten, um zu verhindern, daß größere Mengen Stoff auf Lager genommen werden müssen, was man bei dem hohen Geldstande verhindern möchte. Die Pappenfabriken sind noch immer lebhaft beschäftigt, die Kartonnagenindustrie hat großen Bedarf ,und auch für Buchbinderpappen zeigte in letzter Zeit das Geschäft mancherlei Anregungen. Packpapiere waren wieder gefragter, während holzhaltige Papiere, mit Ausnahme von Post- und Schreibpapier, die erwartete Lebhaftigkeit nicht aufweisen konnten. Ansichtskartenkartons, auch Autotypie- und Feinpapiere hatten etwas belebteres Geschäft zu verzeichnen. Allgemein geklagt wird über unregelmäßigen, ja schlechten Geldeingang.

Zur Verbreitung in Bekanntenkreisen stehen Probenummern unseres Blattes kostenlos und portofrei zur Verfügung.

Berlin S. 42. »DER PAPIER-FABRIKANT«.

Digitized by Google

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Schlesische Zellulose- und Papierfabriken A.-G. in Cunnersdorf. In der in Cunnersdorf (Riesengeb.) abgehaltenen Generalversammlung wurden die Vorschläge der Verwaltung genehmigt und einstimmig Entlastung erteilt. Der Geschäftsgang im neuen Geschäftsjahr wird naturgemäß durch den ausgebrochenen Krieg empfindlich beeinflußt, beginnt sich jedoch in letzter Zeit wieder zu heben, obgleich der Mangel an Arbeitern in den einzelnen Betrieben sich störend bemerkbar macht.

Zellulose-Fabrik in Höcklingsen bei Hemer in Westfalen. Auf der Tagesordnung der am 20. Dezember stattfindenden ordentlichen Hauptversammlung steht auch ein Antrag auf Aufhebung des Beschlusses über Erhöhung des Grundkapitals.

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Kirchberg, A.-G. zu Kirchberg, Kr. Jülich. Dem Bericht des Vorstandes entnehmen wir:

Wir gaben bereits in unserm letzten Bericht der Befürchtung Ausdruck, daß das Jahr 1913-14, über das wir heute zu berichten haben, kein günstiges sein würde.

Die steigenden Rohmaterialpreise und erhöhten Unkosten, die schon im Vorjahre bei sinkenden Verkaufspreisen verlustbringend gewirkt hatten, beeinflußten auch diesmal das Ergebnis des abgelaufenen Jahres.

Unsere unausgesetzten Bemühungen, durch eine Reihe technischer Verbesserungen den Verlusten entgegenzuwirken, waren erst nach Fertigstellung verschiedener Neuanlagen in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres von Erfolg begleitet. Es gelang uns, bei gleichzeitiger Fürsorge für die Qualität die Produktion des Werkes recht erheblich zu steigern, so daß wir mit berechtigten Hoffnungen auf eine bessere Zukunft das jetzt laufende Geschäftsjahr begonnen hatten.

Diese Aussichten sind durch den inzwischen ausgebrochenen Weltkrieg leider unerwartet gestört worden. Wir arbeiten zunächst, nachdem wir durch die Mobilmachung genötigt waren, unsern Betrieb für die Monate August und September vorübergehend stillzulegen, mit etwa 70 Proz. unserer normalen Produktion. Wie sich die Verhältnisse weiterhin gestalten werden, läßt sich im Augenblick nicht übersehen.

Die im letzten Geschäftsbericht erwähnten Arbeiten, die den inneren Ausbau unserer Anlagen zum Ziele hatten, sind im Berichtsjahre zur Durchführung gelangt.

Von unserm Grundstückbesitz in Düsseldorf konnten im abgelaufenen Jahre größere Komplexe abgestoßen werden und ist der Erlös dafür mit rund 124 000 Mk. zur Rückzahlung von Obligationen benutzt worden.

Das Jahr schließt ab mit einem Brutto-Ueberschuß von 3164,97 Mk. gegenüber 32 177,94 Mk. im Vorjahre. Die Produktion an fertigem Papier betrug 3 290 648 kg gegenüber 2 861 481 kg im Vorjahre. Die Papierberechnung ergab: 3 143 114 kg gegenüber 2 952 071 kg im Vorjahre.

Zur Bilanz bemerken wir folendes: Aktiva: Das Gebäude-Konto Kirchberg erfährt einen Zugang von 3 516,61 Mk., das Gebäude-Konto Jülich erhöht sich um die Summe von 836,70 Mk., auf Maschinen-Konto Kirchberg wurde eine Reihe besonderer Neuanlagen gebucht, welche sich über sämtliche Abteilungen des Betriebes erstreckten und zur Steigerung der Produktion angeordnet wurden; das Konto erhöhte sich dadurch um 126 802,02 Mk. Dagegen haben wir 4 220,57 Mk. für verkaufte Maschinen abgesetzt. Das Fangstoff- und Rückwasserwiedergewinnungs-Konto weist eine Summe von 23 349,29 Mk. auf für die Errichtung einer großen modernen Fangstoffanlage. Die Debitoren belaufen sich auf 210 307,20 Mk. gegenüber 163 509,72 Mk. im Vorjahre. Passiva: Das Obligations-Konto I hat sich durch weitere Auslosung um 131 000 Mk., das Obligations-Konto II um 15 000 Mk., das Obligations-Konto III gleicherweise um 3000 Mk. verringert. Als Rückstellung für nicht vorgezeigte Obligationen und Kupons sind 96 104,95 Mk. in die Bilanz eingesetzt. Die Kreditoren belaufen sich auf 718 661,94 Mk., gegenüber 533 888,27 Mk. im Vorjahre. Die Gewinn- und Verlustrechnung ergibt unter Verrechnung des Verlustes des Vorjahres von 7 828,77 Mk. einen Verlust von 4 663,80 Mark. Abschreibungen erfordern: 44 349,52 Mk. auf Maschinen-Konto Kirchberg, 4 057,— Mk. auf Gebäude-Konto Kirchberg, 920,12 Mk. auf Gebäude-Konto Jülich, 363,27 Mk. auf Wasserkläranlage, 627,45 Mk. auf Utensilien, 850,27 Mk. auf Werkstatt-Bestände = 51 167,63 Mk., so daß ein Verlust von 55 831,43 Mk. auf neue Rechnung vorzutragen bleibt.

Der Bericht des Aufsichtsrats fügt hinzu: Die Bilanz wurde uns von dem Vorstand vorgelegt, und haben wir zu derselben keine Bemerkungen zu machen, daß der Aufsichtsrat aus den Mitgliedern: Herrn Kommerzienrat Th. Hinsberg, Vorsitzender, Herrn Kommerzienrat Fritz Klagges, stellvertretender Vorsitzender, Herrn Fabrikant Arthur Hoesch, Herrn Fabrikant Felix Schüll besteht, von denen in diesem Jahre Herr Kommerzienrat Th. Hinsberg nach dem Turnus aus dem Aufsichtsrat ausscheidet. Die zurzeit dem Aufsichtsrat angehörenden Mitglieder verzichten auf die ihnen nach dem Gesellschaftsvertrage zustehende Tantième für das verflossene Geschäftsjahr.

Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentpapier-Fabriken, A.-G., Düsseldorf. Obwohl auch in dem abgelaufenen Geschäftsjahre die Verkaufspreise der Erzeugnisse noch zu wünschen übrig ließen, während die Preise der Rohmaterialien anhaltend in steigender Richtung sich bewegten, ist es doch gelungen, ein um ca. 39 000 M. besseres Resultat zu erzielen, als im Vorjahre. Es ist dies darauf zurückzuführen, daß die Gesellschaft in der Lage war ihre Produktion zu erhöhen und infolge der durchgeführten Betriebsverbesserungen, die allerdings nur teilweise im Betriebsjahre mitgearbeitet haben, unsere Herstellungskosten zu verringern. Da beabsichtigt wird, noch weitere Verbesserungen in den Anlagen vorzunehmen, wird es, angesichts der Kriegszeiten, für richtiger gehalten, von einer Dividendenverteilung abzusehen, dagegen größere Abschreibungen auf diejenigen Anlagewerte, die durch neue ersetzt werden sollen, zu machen.

Der Rohgewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres betrug, einschließlich Vortrag aus dem Vorjahre, 117 343,52 M. Davon wurden zu Abschreibungen verwandt 81 600,26 M., zur Bildung einer Rücklage für Talonsteuer 5500,— M., so daß ein Ueberschuß von 30 243,26 M. verbleibt, welcher auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

Gewinn- und Verlustkonto. Soll. General- und

Digitized by Google

Fabrikationsunkosten 78 298,74 M., Zinsen 20 661,75 M., Aufsichtsratstantieme 4000,— M., Abschreibungen 81 600,26 M., Talonsteuerrücklage 5500,— M., Gewinnvortrag 30 243,26 M. Insgesamt 220 304,01 M. Haben. Gewinnvortrag aus 1912/1913 20 000,70 M., Warenkonto 195 943,30 M., Diverse 4360,01 M. Insgesamt 220 304,01 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Walther Peck, Etikettenfabrik, Berlin: Jetzt Inhaber: Witwe Martha Peck, geb. Gerstenberg, Charlottenburg.

Brieg, Bez. Breslau. Brieger Dachpappenfabrik F. Falch. Die Prokura des Artur Fäcke ist erloschen und Artur Fäcke und Herbert Wüstrich, beide in Brieg, Gesamtprokura erteilt.

Cöln (Rhein). Georg Albach Nachfolger Kommanditgesellschaft, Papiergroßhandlung, Cöln. Die Prokura des Otto Brand in Cöln ist erloschen.

Elberfeld. In der ordentlichen Generalversammlung vom 24. November 1914 wurde in den Aufsichtsrat gewählt an Stelle des ausgeschiedenen Fabrikdirektors Max Seller, Fockendorf, S.-A. Herr Direktor Otto Clemm, Mannheim-Waldhof, und ferner neugewählt: Herr Bankdirektor Wilhelm Wuppermann, Barmen.

Flensburg. Flensburger Cartonnagenfabrik Gottfried Reeps Nachf. in Flensburg. Die Firma ist auf den Kartonnagenfabrikanten Max Schüder in Flensburg übergegangen.

Hamburg. Hamburger Cartonagen-Fabrik Harry Smith. Prokura ist erteilt an Ehefrau Ida Smith, geb. Krenkler, zu Ahrensburg.

Konstanz. Ferd. Mayer, Cartonnagenfabrik und Prägeanstalt in Konstanz: Auf Ableben des Inhabers ist die Firma auf dessen Witwe, Frau Olga Mayer, geb. Pfrengle, in Konstanz übergegangen. Die an diese erteilte Prokura ist erloschen.

Leipzig. Sieler & Vogel in Leipzig: Bernhard Martin Schroeder ist als persönlich haftender Gesellschafter — infolge Ablebens — ausgeschieden. In das Handelsgeschäft sind eingetreten Clara Charlotte verw. Schroeder, geb. von Rappard, in Leipzig, als persönlich haftende Gesellschafterin und vier Kommanditisten.

Magdeburgerforth. Papierfabrik Neuemühle-Magdeburgerforth: Die Genossenschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom 19. November 1914 aufgelöst. Die bisherigen Vorstandsmitglieder sind die Liquidatoren. Wie bisher beim Vorstande erfolgen Willenserklärungen und rechtsverbindliche Zeichnung durch zwei Liquidatoren bzw. deren Namensunterschriften.

Mühlhausen, Thür. Robert Croneberg, Papierwarenfabrik, Mühlhausen i. Thür.: Dem Kaufmann Berthold Vollmann in Mühlhausen i. Thür. ist Prokura des Karl Wichera gelöscht.

München. P. Wichera, Papiergroßhandlung: Prokura des des Karl Wichera gelöscht.

Stettin. Kinkel & Krause, Papiergroßhandlung und Papierwarenfabrik in Stettin: Die Prokura des Emil Keiser in Stettin ist erloschen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Hans Hartwig, Beamter der Papier-Abteilung der Firma Max Schüler & Co. in Hamburg, der im Lazarett zu Gent seinen im Westen erhaltenen Wunden erlag. Herr Erwin Schliephake aus Stuttgart, Einj.-Freiw. Unteroffizier, Papiertechniker, der seinen Wunden in einem Feldlazarett erlag.

Buchholz. Herr Paul Reuter, Prokurist der Papierfabrik Bertschy & Co in Buchholz ist gestorben.

Strömsbruk, Schweden. Herr Ingenieur Gösta von Zweigbergk starb hier am 1. Dezember durch Unglücksfall.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet: N. Hellwig, Prokurist der Papiergroßhandlung W. Joynson & Berlin in Berlin. Im Laufe des Monats November die drei Söhne des verstorbenen Kommerzienrats, früheren Direktors der Ruprechtsauer Papiermanufaktur und ehemaligen Gemeinderatsmitglieds Grobe die als Leutnants der Reserve im Felde stehen: 1. Leutnant Ludwig Grobe beim Infanterieregiment 70. 2. Leutnant Heinrich Grobe bei der bayerischen Ersatz-Division Benzino. 3. Leutnant Richard Grobe beim Feldartillerieregiement 34. Herr Fritz Knak, Offizier-Stellvertreter im Infanterie-Regiment Nr. 141, Beamter der Papier-Abteilung der Firma Max Schüler & Co., Hamburg. Herr Carl Cornely, Offizier-Stellvertreter, Prokurist der Firma Heinrich Cornely, Papierfabrik in Mittelberg (Coburg) unter gleichzeitiger Beförderung zum Leutnant.

Auszeichnung durch den Kaiser. Eine hohe Ehre ist dem als Maschinenmeister in der Fuldaer Tüten- und Papierwarenfabrik Plaut & Co. beschäftigt gewesene Emil Latsch von Fulda dadurch zuteil

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung
Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

geworden, daß er Befehl erhalten hatte, sich am 3. Dezember dem Kaiser vorzustellen, um Seiner Majestät persönlich von seinen rühmlichen Taten auf den Schlachtfeldern zu erzählen.

Auszeichnung für treue Arbeit. Arbeiter Franz Gees in Stukenbrock ist aus Anlaß 50jähriger treuer Dienstleistungen in der Dalbker Papierfabrik Max Dresel, G. m. b. H. die silberne Medaille zum Leopolds-Orden verliehen worden.

Unfall. An der Sulfitzellulosefabrik Ströms Bruks Aktiebolag Strömsbruk, Schweden, war Ingenieur Gösta von Zweigbergk am 1. Dezember in Begriff, mit einem Baumeister in einen in Reparatur befindlichen Säureturm hinabzusteigen, als das Seil des provisorischen Aufzugs barst. Beide kamen durch den Sturz ums Leben. Ingenieur v. Zweigbergk war erst etwa 26 Jahre alt. A.

Treue Arbeit. Am 20. November waren es 46 Jahre, daß Joh. Diebold sen. in die Papierfabrik Mochenwangen eingetreten ist. Diebold war 27 Jahre lang Heizer, besitzt die König-Karl-Medaille, sowie ein Ehrendiplom des Württembergischen Kesselrevisionsvereins und wird als fleißiger, nüchterner Arbeiter allgemein geachtet. Möge er auch sein goldenes Arbeitsjubiläum erleben.

Papierfabrik Napoleonsinsel. Ueber die in Rixheim auf der Napoleonsinsel gelegene große Papierfabrik Zuber, Riedel & Co., sind in verschiedenen deutschen Blättern Berichte erschienen, schreibt die „Kölnische Zeitung", wonach die Fabrik gänzlich zerstört worden wäre, weil sich Arbeiter an den Kämpfen bei Mülhausen, die sich auch bis Rixheim erstreckten, beteiligt hätten. Die Behauptung ist in allen Punkten unrichtig. Ein einziges Wohnhaus, das mitten im Geschützfeuer lag, hat Schrapnells erhalten. Die Fabrik steht heute wie vor dem Kriege gänzlich unversehrt da; sie unterhält ihren Betrieb, soweit es ihr bei der heutigen schwierigen Zeit mit dem nicht eingezogenen Personal möglich ist. Gegen sie einzuschreiten, hatte keinerlei Grund vorgelegen.

Unfälle. In der Papierfabrik in Köttewitz (Sa.) verunglückte der 58 Jahre alte Leimkocher Heinrich Hannuscha, als er im Begriff war, den zum Kochen der Papiermasse benutzten Kocher zu leeren. Der Deckel des Apparates wurde samt Inhalt des Kochers durch starken Dampfdruck herausgeschleudert. Hierbei erlitt Hannuscha mehrere Brandwunden und wurde von dem Dampfdrucke einige Meter tief in das Kocherhaus herabgeschleudert. Nach ärztlicher Hilfeleistung wurde der Verletzte nach seiner Wohnung gebracht.

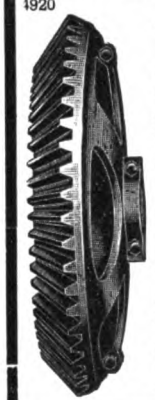
Der Fabrikarbeiter Joseph Stöber der Pappenfabrik in Bayerisch-Eisenstein wurde vom Transmissionsriemen erfaßt und ihm der Kopf zertrümmert. Der Tod trat sofort ein.

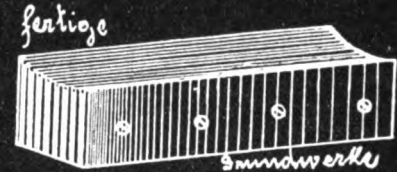
Wassermangel in Mittelschweden. In Värmland mußten aus Wassermangel nach Eintritt starker Kälte Mitte November die Holzschleifereien Nors Jernbruks Aktiebolag in Torsby und Dejefors Bruk bei Deje den Betrieb einstellen. Die Zellulosefabriken Edsvalla Bruk und Slottbrons Sulfitaktiebolag können, da sie Elektrizität benutzen, den Betrieb noch aufrecht erhalten. A.

Beilagen-Hinweis.

Kriegsbilder. Eine zusammenfassende Geschichte des Krieges 1914 von Dr. Breitner, I. Teil. Die Ursachen des Weltkrieges und sein Verlauf bis Mitte November 1914. Berlin, Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., mit 450 Abbildungen und einer Kunstbeilage in Kupfertiefdruck. Preis in Leinen gebunden 3 M. Das vorliegende Werk gibt uns einen vortrefflichen Ueberblick über die gewaltigen Ereig-

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3436
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Zahnräderfabrik Augsburg
vorm. J. RENK ◇ Akt.-Ges. ◇ AUGSBURG
1920

Zahnräder
jeder Art und Grösse
in allen gangbar. Materialien
Geschwindigkeits-verminderer
mit Schnecken- od. Stirnrad-schneckengetrieben D R G M.
Stirnräder mit Wüstverzahnung
oder gefrästen Winkelzähnen

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:
Holländermesser
Schaberklingen


aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze
unsere ges. gesch. Marke:
„Hasperana-Bronze"
Metallwerk Haspe G. m. b. H.
Haspe i. W.

Digitized by Google

nisse der verflossenen Monate. Es zeigt in einzelnen Abschnitten die Geschichte des Krieges, die Mobilmachung und den Aufmarsch der Armeen, und die gewaltigen Ereignisse, welche zu den jetzigen Stellungen unserer Heere auf den Kriegsschauplätzen im Westen und im Osten und bei den Kämpfen unserer verbündeten Oesterreicher im Norden und im Süden führten. Die offiziellen Berichte sind in die Erzählung der Ereignisse eingeflochten, daneben haben auch zahlreiche Briefe aus dem Felde selbst Platz gefunden, die am besten uns das gewaltige Ringen zu schildern vermögen. Ein stimmungsvolles Gedicht leitet jeden Abschnitt ein. Ganz besonders wertvoll aber sind die dem Buch beigegebenen 450 Abbildungen, welche zumeist nach photographischen Aufnahmen von den verschiedenen Kriegsschauplätzen selbst gefertigt und im vorzüglichen Kupfertiefdruck ausgeführt, wohl die wertvollste Erinnerung an Deutschlands gewaltigste Zeit bilden werden. Dem Buche ist ferner beigegeben eine in demselben Kupfertiefdruckverfahren auf Karton ausgeführte Tafel mit den Porträts der beiden verbündeten Kaiser in künstlerischer Umrahmung. Der sehr gediegene und ansprechende Band, nach einem Entwurf von C. Haase ausgeführt, läßt das Werk kaum wie ein zweites Buch für den Weihnachtstisch dieses Jahres geeignet erscheinen. Der sehr billige Preis von 3 M. ermöglicht jedermann seine Anschaffung. Wir verweisen auf den dieser Nummer beiliegenden Prospekt. Bestellungen wolle man umgehend an den Verlag Otto Elsner, Berlin S. 42, Oranienstraße 141, oder an beliebige Buchhandlungen richten.

Obertücher für Ural und markierte Papiere
Filztücher
für
Papier-, Pappen- u. Papierstoff-Fabriken
Spezialitäten:
Bekleidung für Kartonmaschinen
empfehlen
Conrad Munzinger & Cie., Olten (Schweiz)
Naßfilze für raschen Gang
Prima Manchon, innere Seite abgesengt
Baumwolltrockenfilze „ohne Naht"

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den
Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.
Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Textilose-Abfälle
Weiße Späne, holzfrei
Weiße Späne,
wenig holzhaltig
Buchbinderspäne,
halb- und dreiviertelweiß
Seidenpapier-Abfälle
Tauenpapier-Abfälle
Lesezirkelmakulatur
blaue Packpapierabfälle
Rotationshülsen,
neue bt. kaschierte
Holzpappenabfälle
in Ladungen, auf Abschluß zu verkaufen
Heyno Nitzsche,
Markranstädt

Suchen Sie irgendeine Bezugsquelle,
die Sie im Anzeigenteile und auch sonst nicht finden,
dann schreiben Sie sofort an uns.
Wir weisen Ihnen schnellstens und kostenlos die geeigneten Lieferanten nach.
Geschäftsstelle des „PAPIER-FABRIKANT".

Holzhülsen für Maschine und Versand aus 2 oder 4 Teilen zusammengesetzt — mit aufgezogenen oder geschraubten Eisenringen od. Gußkapseln
Radkämme
aus Ia trockenem Weissbuchenholz

Filzleitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Klammern, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc. etc.
Holzindustrie C. L. Flemming, Globenstein-90 i. sächs. Erzgeb. Tausendfach bewährt.
Eigenes Sägewerk u. Verladegleis a. d. Staatsbahn. — Telegramm-Adresse: Flemming-Globenstein.
Angebote und Riemenscheiben-Preisliste 90 auf gefl. det. Anfrage zu Diensten.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften **bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142**

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XII. Jahrgang **BERLIN, 25. Dezember 1914** **Heft 52**

Inhalt:

Seite		
1205—1207	Beitrag zur Leimung	
1209—1220	Patent-Umschau — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes — Bücherschau	

Sommaire:

Page		
1207—1209	Contribution à la question du collage	
1209—1220	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles-Bibliographie	

Contents:

Page		
1207—1208	A contribution on sizing	
1209—1220	Review of Patents — Markets — Miscellanea — Bibliography	

Beitrag zur Leimung.

(Schluß zu Heft 51, S. 1192.)

Endlich läßt nun der Verfasser Tonerdesulfatlösung auf die Faserstoffe einwirken und zieht aus seinen zahlreichen Aanalysenwerten nur den ganz allgemeinen Schluß, daß die Faserstoffe wenig oder gar keine Schwefelsäure aufspeichern, wohl aber beträchtliche Mengen Tonerde aufnehmen. Das ist durchaus richtig. Auf eine weitere Besprechung verzichtet er aber, um nicht — wie er sagt — zu weitläufig zu werden. Das kann aber nicht als Entschuldigung für diese „Unterlassungssünde" dienen. Zwar fügt er hinzu, daß bei den sehr kalkhaltigen Stoffen (Leinen und Strohstoff) beinahe 4 Prozent Tonerdesulfat umgesetzt werden, eine Menge, wie sie normalerweise zum Leimen verwendet werde, aber er leitet nun nicht die recht wertvollen Schlüsse ab, die aus dieser Tatsache in Verbindung mit den anderen gezogen werden können. Vergleicht man nämlich die Werte für die Tonerdeaufnahme der Faserstoffe (Tabelle VII, Spalte 11) einerseits mit den angewendeten Mengen (Spalte 6), anderseits aber mit den Aschenmengen (Tabelle III, Spalte 3, Seite 976), so erkennt man nicht nur, daß die kalkreichsten — und weil diese auch am meisten anorganische Salze enthalten — auch die aschereichsten Faserstoffe am meisten Tonerde aufnehmen, sondern auch, daß der kalkärmste und aschenärmste Faserstoff, die Watte, am wenigsten Tonerde aufnimmt. Ja man kann sogar allgemein sagen, daß mit steigendem Gehalt der Faserstoffe an anorganischen Salzen (Asche) auch die Menge der aufgenommenen Tonerde steigt. Daraus ergibt sich der wertvolle Schluß, daß das bekannte Speicherungsvermögen der Faserstoffe für Tonerde auf den Gehalt der Stoffe an anorganischen Salzen, und zwar, wie es kaum zweifelhaft ist, in erster Linie auf den Gehalt an Kalziumkarbonat zurückzuführen sein muß. Das Speicherungsvermögen kommt demnach zustande durch eine, durch Dialyse herbeigeführte chemische Reaktion zwischen Tonerdesulfat und Kalziumkarbonat. Die Umsetzungsprodukte sind das kolloide Aluminiumhydroxyd, es bleibt innerhalb der Faser, und das kristalloide Kal-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Montag, den 28. Dezember

Digitized by Google

ziumsulfat. Daneben entsteht Kohlensäure; diese entweicht. So erklärt sich dann auch der andere bekannte Vorgang, das Spaltungsvermögen der Faserstoffe für Tonerdesulfat: Die Schwefelsäure der jeweils in Reaktion getretenen Menge Tonerdesulfat wird an Kalzium gebunden, wandert in das Abwasser und findet sich hier als gebundene Schwefelsäure wieder. Daß dem so ist, ersieht man auch aus dem Kalkgehalt der Filtrate (Tabelle VII, Spalte 10, S. 1000): Der Kalkgehalt ist in den Filtraten derjenigen Stoffe am größten, die am meisten Tonerde aufgenommen haben, er ist am kleinsten im Filtrat desjenigen Stoffes, der am wenigsten Tonerde aufgenommen hat. Ferner ersehen wir aus den Mengen Tonerde und Schwefelsäure, die nach dem Versuch noch in der Lösung, d. h. im Filtrat, gefunden wurden (Tabelle VII, Spalten 8 und 9, S. 1000), daß der im Verhältnis zum Kalkgehalt der Faserstoffe angewendete Ueberschuß an Tonerdesulfat in das Filtrat übergegangen ist. Es wird also in der Tat nur soviel Tonerdesulfat von den Faserstoffen gespalten, als ihrem Kalkgehalt entspricht.

Aus dem Schwefelsäuregehalt der Filtrate sieht man auch, daß die gesamte Schwefelsäure wiedergefunden wird, die in Form von Tonerdesulfat angewendet worden ist. Mit Ausnahme von zwei Fällen hat sich diese Schwefelsäuremenge — im Gegensatz zu der ersten Versuchsreihe, wo nur Schwefelsäure angewendet worden ist — nicht vergrößert. Dies steht im Einklang mit den Kalkmengen des Filtrats, diese sind ebenfalls im allgemeinen nicht größer als die der Faserstoffe. Daraus ergibt sich, daß kein ursprünglich in den Faserstoffen vorhandenes Kalziumsulfat in das Filtrat gelangt ist. Eine Ausnahme macht der Strohstoff. Die anderen Unregelmäßigkeiten scheinen nicht von Bedeutung zu sein. Die Stoffe selbst müssen also noch Kalziumsulfat enthalten.

Wie kann man es sich nun erklären, daß die nur mit Schwefelsäure behandelten Faserstoffe das ursprünglich in ihnen vorhandene Kalziumsulfat an das Filtrat abgeben, die mit Tonerdesulfat behandelten aber nicht? Die Ursache ist zunächst nicht leicht zu finden. Fragt man sich, wie überhaupt dieser merkwürdige Uebergang von anorganischen Salzen aus den Faserstoffen in das Filtrat zustande kommt, so kann wohl auch hier ein dialytischer Vorgang zugrunde liegen: Das im Innern der Faser ursprünglich vorhandene Kalziumsulfat wird gelöst, sobald die Fasern längere Zeit mit Wasser behandelt werden. Die Lösung dieses Kristalloids diffundiert nun durch die Zellmembran in das umgebende Wasser. Ist das umgebende Wasser mit Schwefelsäure vermischt, wie im ersten Fall, so wird diese Diffusion der Kalziumsulfatlösung offenbar nicht ernstlich gestört; dagegen wird diese Diffusion gestört oder verlangsamt, wenn das umgebende Wasser ein Salz in beträchtlicher Menge, wie hier Tonerdesulfat, enthält. Ob diese Erklärung jedoch den Vorgängen wirklich entspricht, muß dahingestellt bleiben, bis Versuche in dieser Richtung außerhalb der Faserstoffe angestellt worden sind. Nach dieser Erklärung müßte übrigens eine solche Diffusion von Kalziumsulfat aus der Faser erst recht stattfinden, wenn die umgebende Flüssigkeit nur aus Wasser besteht; mit anderen Worten: Aus den Faserstoffen müßte sich Kalziumsulfat durch Wasser auswaschen lassen. Auch diese Untersuchung wäre der Mühe wert.

Ich möchte nicht schließen, bevor ich nicht noch darauf aufmerksam gemacht habe, daß die aus den Analysenwerten des Verfassers abgeleiteten Schlüsse in einigen Punkten nicht übereinstimmen mit den Ergebnissen, die Schwalbe und Robsahm erhalten haben. Doch ist dieser Mangel an Uebereinstimmung z. T. vielleicht nur scheinbar. Schwalbe und Robsahm behandelten ungebleichten Sulfitstoff mit Tonerdesulfatlösung in dem Verhältnis, wie es auch der Verfasser der hier besprochenen Arbeit angewendet hat, und fanden die gesamte Tonerde auf der Faser, die gesamte Schwefelsäure im Abwasser. Die Spaltung des Tonerdesulfats ist also hier vollständig verlaufen. Trotzdem ist aber der Aschen- oder Kalkgehalt des untersuchten gebleichten Sulfitzellstoffs nicht besonders groß, jedenfalls nicht so groß, daß diese vollständige Spaltung durch den Kalk allein hätte bewirkt werden können. Auch zeigte eine Untersuchung des Abwassers, daß die darin befindliche Schwefelsäure nur zum geringen Teil an anorganische, dagegen zum größten Teil an organische Basen gebunden vorkommt. Daraus könnte man den Schluß ziehen, daß diese organischen Basen dem Tonerdesulfat den größten Teil der Schwefelsäure entzogen haben. Die so gebundene Schwefelsäure wandert, wie das Kalziumsulfat ins Abwasser. Der Kalk des Sulfitstoffs nahm dagegen nur den weitaus kleineren Teil der Schwefelsäure aus dem Tonerdesulfat auf. Auch dieser wanderte ins Abwasser. So konnte die gesamte Tonerde auf der Faser zurückbleiben, und es kam so eine vollständige Spaltung der ganzen angewendeten Tonerdesulfatmenge zustande.

Es ist nun ganz gut möglich, daß diese Erklärung zutrifft, weil Schwalbe und Robsahm einen ungebleichten Zellstoff verwendet haben. Dieser kann soviel organische Basen enthalten haben, daß der größte Teil der Schwefelsäure von ihnen gebunden wurde. Aber auch der Verfasser des besprochenen

Digitized by Google

Aufsatzes hat einen ungebleichten Sulfitstoff untersucht; dieser Zellstoff hat aber fast gar keine Tonerde aufgenommen, er hat also das Tonerdesulfat kaum gespalten.*) Wie kommt man nun aus diesem Widerspruch zur Klarheit? Man könnte sagen, daß der zuletzt genannte ungebleichte Zellstoff nur sehr wenig von den organischen Basen enthält, im Gegensatz zu dem von Schwalbe und Robsahm untersuchten Stoff. Vielleicht trifft man damit das Richtige, denn in der Tat gibt es ja Zellstoffe mit ganz verschiedenem Gehalt an organischen Nichtzellulosestoffen. Somit wäre das Spaltungs- und Speicherungsvermögen der Zellstoffe für Tonerdesulfat auf beides zurückzuführen: Kalk und organische Basen wären die Ursache.

Eine bestimmte Antwort auf diese Fragen könnten auch wiederum nur neue Versuche geben. Endlich fällt noch ein Unterschied auf: Bei dem Versuch 'von 'Schwalbe und Robsahm finden wir, daß erhebliche, ursprünglich im Zellstoff vorhandene Mengen Schwefelsäure (Kalziumsulfat) in das Filtrat mit übergehen. Bei den entsprechenden Tonerdesulfat-Versuchen der besprochenen Arbeit ist dies im allgemeinen nicht der Fall, und wo es der Fall ist, sind die Mengen nur gering. Auch für diesen Gegensatz muß eine Erklärung gefunden werden. Sie ist vielleicht einfach in den verschiedenen Bedingungen zu suchen, unter denen die verschiedenen Forscher ihre Versuche anstellten.

Diese Verschiedenheit der Versuchsbedingungen erschwert einen Vergleich solcher Ergebnisse überhaupt außerordentlich, und man sollte bei der Anstellung neuer Versuche das schon Bekannte viel mehr berücksichtigen. Der Verfasser der hier besprochenen Arbeit hat das leider nicht getan, wie er auch unterlassen hat, seine Ergebnisse mit denen anderer Forscher zu vergleichen.

So können wir nicht zur Klarheit kommen. Nur wenn wir aus unseren Zahlen und Beobachtungen alle Schlüsse ziehen, wenn wir nicht davor scheuen, bis in die Tiefen zu steigen, und wenn wir die Ergebnisse anderer Forscher mit unseren eigenen vergleichen, wird unsere Arbeit wahrhaft wissenschaftlich sein und der Forschung nützen.

Professor Dr. E. Heuser-Darmstadt.

*) Dies Verhalten wurde oben mit dem geringen Kalkgehalt (Asche) erklärt.

Contribution à la question du collage.

(Suite et fin V. No. 51, page 1194.)

Au sujet du traitement de matières fibreuses par le sulfate d'alumine, l'auteur omet de tirer la conclusion nécessaire, savoir que la réceptivité des matières fibreuses pour l'alumine augmente en raison directe de la teneur de ces matières en sels inorganiques, et principalement en carbonate de calcium. La réceptivité se manifeste par une réaction chimique provoquée par dialyse entre le sulfate d'alumine et le carbonate de calcium. Les produits résultant de cette réaction sont l'hydroxyde d'aluminium (colloide) qui reste à l'intérieur des fibres, et le sulfate de calcium (cristalloide). La réaction est en outre accompagnée d'un dégagement d'acide carbonique. Etant donné que, dans le produit de la filtration, l'on a toujours trouvé de l' alumine et de l'acide sulfurique (table VIII, colonnes 8 et 9), il faut en conclure que les matières fibreuses ne prennent, c'est-à-dire ne dissocient, que la quantité de sulfate d'alumine qui correspond à leur teneur de chaux.

A l'opposé de ce qui se passait pendant la série d'essais où l'on n'employait que de l'acide sulfurique, la quantité d'acide sulfurique, en employant du sulfate d'alumine, n'a pas augmenté dans le produit de la filtration. De même, la quantité de chaux dans le produit de la filtration n'est en général pas supérieure à celle contenue dans les matières

A contribution on sizing.

(Continued and end from Nr. 51, page 1193.)

In the treatment of pulp with alumina sulphate the author neglects to draw the necessary conclusion that the absorbability of pulp for alumina increases with the percentage of inorganic salts in the pulp and primarily with the percentage of calcium carbonate. Absorbability accordingly is brought about by a chemical reaction between aluminium sulphate and calcium carbonate caused by dialysis. The products of conversion are colloid aluminium hydroxide, which remains in the fibres, and crystalloid calcium sulphate. Carbonic acid is also produced, but escapes. As alumina and sulphuric acid were always found in the filtrate (Table VII, columns 8 and 9) it may be concluded that only as much aluminium sulphate was absorbed by the pulps, i. e. was split up, as corresponds to their percentage of lime.

In contradistinction to the series of tests in which only sulphuric acid was employed, the quantity of sulphuric acid did not increase in the filtrate when aluminium sulphate was employed. Likewise, the quantity of lime in the filtrate is, in general, not greater than that in the pulps. It follows from this that no calcium sulphate originally contained in the pulps passed into the filtrate (straw pulp is an exception). The calcium sulphate must thus be present in the pulps after the treatment.

Digitized by Google

fibreuses. Il s'ensuit qu'il n'est passé dans le produit de la filtration aucun sulfate de calcium originairement contenu dans les matières fibreuses (la cellulose de paille fait ici exception). Le sulfate de calcium doit donc se trouver dans les matières, même après le traitement. Or comment se fait-il que les matières fibreuses traitées uniquement à l'acide sulfurique abandonnent au produit de la filtration le sulfate de calcium qu'elles contenaient originairement, tandis que celles traitées au sulfate d'alumine ne l'abandonnent pas? Le processus est également dialytique. Le sulfate de calcium primitivement contenu à l'intérieur des fibres se dissout dès que les fibres sont longtemps traitées à l'eau. La dissolution de ce cristalloide se diffuse dans l'eau environnante à travers la paroi cellulaire. Si l'eau environnante est additionnée d'acide sulfurique, comme dans le premier cas, cette diffusion se fait apparemment sans difficulté; mais, si l'eau environnante contient un sel en quantité considérable, par exemple du sulfate d'alumine, comme dans le cas qui nous occupe, la diffusion est ralentie. Cette hypothèse, qu'il faudrait tout d'abord vérifier expérimentalement, pourrait être élargie comme suit: une pareille diffusion de sulfate de calcium au dehors des fibres se produit avec la plus grande facilité possible quand le liquide environnant est de l'eau pure, c'est-à-dire que le sulfate de calcium devrait se laisser détacher des fibres par l'eau.

Tandis que les essais de Schwalbe et de Robsahm sur de la pâte au sulfite non-blanchie ont montré que la totalité de l'alumine se précipitait sur la fibre et que la totalité de l'acide sulfurique se trouvait dans l'eau de lavage, c'est-à-dire par conséquent que la dissociation de la dissolution de sulfate d'alumine était parfaite, la cellulose au sulfite, également non-blanchie de l'auteur ne s'est presque pas chargée d'alumine, n'ayant donc dissocié qu'à peine le sulfate d'alumine. Cette contradiction apparente peut sans doute s'expliquer ainsi: La dernière des celluloses mentionnées ne contenait que très peu de bases organiques à l'opposée de celle analysée par Schwalbe et Robsahm. Car l'analyse de l'eau de lavage dans le cas de Schwalbe et Robsahm a montré que la plus grande partie de l'acide sulfurique était combinée à des bases organiques et une faible partie seulement aux bases inorganiques.

La propriété de la cellulose, de dissocier le sulfate d'alumine et de le fixer, doit donc être vraisemblablement attribuée à la chaux et aux bases organiques. Mais l'expérience seule peut aussi répondre avec certitude à cette question.

Le fait que Schwalbe et Robsahm retrouvent dans le produit de la filtration des

How is it explained that the pulp treated only with sulphuric acid part with calcium sulphate originally contained in them to the filtrate, whilst those treated with aluminium sulphate do not? The process is dialytic in this case also. The calcium sulphate originally in the fibres is dissolved as soon as the fibres are treated for a long time with water. The solution of this crystalloid diffuses through the walls of the cells into the surrounding water. If the surrounding water is mixed with sulphuric acid, as in the first case, this diffusion is obviously not disturbed; if the surrounding water contains, however, a salt in considerable quantities, as aluminium sulphate in this case, diffusion is rendered slower. This assumption which must be verified experimentally could be extended by assuming that such a diffusion of calcium sulphate from the fibres takes place most readily when the surrounding liquid is pure water, i. e. the calcium sulphate must be capable of being washed out of the pulp by water.

Whereas the tests by Schwalbe and Robsahm with unbleached sulphite pulp showed that the total alumina was deposited on the fibres, that the total sulphuric acid was in the waste liquor, and that the splitting of the aluminium sulphate solution was thus complete, the likewise unbleached sulphite pulp of the author absorbed hardly any alumina, and the aluminium sulphate was scarcely split. The apparent contradiction is perhaps explained as follows: — The last mentioned pulp contained only very little organic bases in contradistinction to the chemical pulp examined by Schwalbe and Robsahm. For, investigation of the waste liquor obtained by Schwalbe and Robsahm showed that the greater part of the sulphuric acid was bound to organic bases and only slightly to inorganic.

The property of chemical pulp being able to split aluminium sulphate and to become enriched with it is probably to be attributed to the percentage of lime and organic bases. A definite answer to this question can likewise only be afforded by experiment.

The fact that Schwalbe and Robsahm found in the filtrate considerable quantities of sulphuric acid (calcium sulphate) originally in the pulp, whilst the author of the article in question did not, is perhaps to be attributed to the different conditions under which the different investigators worked.

Digitized by Google

quantités considérables d'acide sulfurique (sulfate de calcium) originairement contenu dans la cellulose, et que l'auteur de l'article étudié ici n'en retrouve pas, peut, semble-t-il, s'expliquer par la différence des conditions dans lesquelles ces divers savants ont travaillé.

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Zuführen des Gutes mittels Förderbandes in Maschinen zum Schneiden von Altpapier, Pappe u. dgl.

D. R. P. Nr. 276 517, Klasse 55a, Gruppe 5.

Gustav Schurz in Birkesdorf bei Düren.

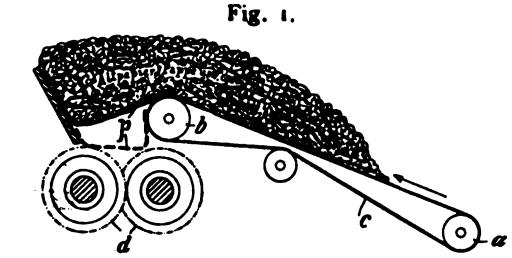
Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. Mai 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum Zuführen des Gutes mittels Förderbandes in Maschinen zum Schneiden von Altpapier, Pappe u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß mit dem über die Kreismesserwalzen (d) greifenden Hauptförderband (c) ein dieses winkelförmig übergreifendes zweites Förderband (n) zusammenarbeitet.

Nach der bisher gebräuchlichen Arbeitsweise wird Maschinen zum Zerschneiden von Altpapier, Pappe, Lumpen u. dgl. das zu schneidende Gut auf einem Förderband zugeführt, von dem es frei zwischen die Messerwalzen fällt. Da nicht nur Papier, sondern gemischt mit diesem auch Pappe und anderes steifes Material zur Verarbeitung gelangt, so ereignet es sich sehr häufig, daß die Pappstücke gegen den vorderen, als Leitblech dienenden An-

Fig. 1.



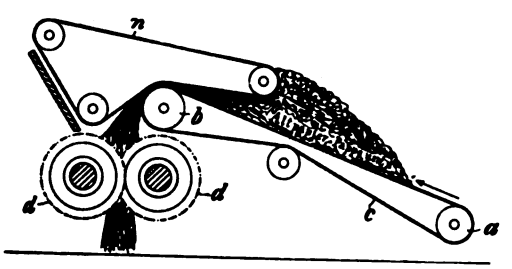


Fig. 2.

schlag treffen und durch den Druck des nächstfolgenden Materials flach auf die Schneidmesser gepreßt werden. Diese sind dann nicht imstande, solche flachliegende Pappe nachzuziehen, und es ist dann notwendig, hier von Hand nachzuhelfen. Eine solche Nachhilfe ist aber für den bedienenden Arbeiter außerordentlich gefährlich, ganz abgesehen davon, daß sie auch eine Zeitversäumnis bedeutet und Betriebsstörungen verursacht.

Die Einrichtung nach der Erfindung schließt eine solche Störung und Gefährdung der Bedienung für die Maschine aus.

Die Zeichnung stellt in Fig. 1 die bisherige Zuführung des Gutes und in Fig. 2 die Anordnung nach der Erfindung schematisch in einem Ausführungsbeispiel dar.

Die Zuführung des zu bearbeitenden Gutes erfolgt mittels eines Förderbandes *c*, das über Walzen *a* und *b* läuft und durch gebräuchliche Mittel die nötige Spannung erhält. Bisher fiel das zu schneidende Gut von dem Förderband *c* einfach zwischen die Walzen *d*. Legte sich hierbei ein in dem Gute enthaltenes Pappstück *p* quer über die Walzen *d*, wie in Fig. 1 dargestellt, dann versagte die Zuführung, und eine Nachhilfe von Hand war notwendig.

Nach der Erfindung wird in Verbindung mit diesem Förderband *c* ein zweites Förderband *n* so über der oberen Walze *b* des ersteren gelagert (Fig. 2), daß es die Walze *b* winkelförmig übergreift. Auch das Förderband *n* kann durch gebräuchliche Mittel die nötige Spannung erhalten. Das auf das Förderband c gebrachte zu schneidende Gut wird durch das Band *c* hochgeführt und zwischen den beiden Bändern *c* und *n*, je nach deren Spannung, mehr oder weniger stark flach zusammengepreßt. Es tritt dann aus den beiden Bändern *c* und *n*, mit den Kanten auf die Messerwalzen *d* gerichtet, aus und wird von diesen leicht erfaßt und verarbeitet, ohne daß eine Stockung in der Zuführung durch querliegende Pappstücke eintreten kann.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 f. A. 24 762. Verfahren zum Grau- bezw. Schwarzfärben von Papier, Pappen, Textilstoffen und dergl. Aflenzer Grafit- und Talksteingewerkschaft G. m. b. H., Wien; Vertr.: Dr. Adolph Zimmermann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. 18. 10. 13.

55 f. B. 75 178. Mit Drahtspiralen umwickelter oder mit feinem Gewinde versehener Abstreicher für Kohle- und Durchschreibepapiermaschinen. Andreas Bosek, Berlin, Neue Schönhauserstr. 16. 17. 12. 13.

55 f. F. 38 384. Verfahren zur Herstellung von beiderseitig gemusterten Papieren; Zus. z. Pat. 268 243. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 7. 3. 14.

Digitized by Google

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 d. 279 371. Papiermaschinensaugkasten, bei dem das Maschinensieb über Tragwalzen läuft, die gegen den Saugraum abgedichtet sind. Hugo Karl Kapelke, Schongau Lechvorstadt, Oberbayern. 12. 9. 13. K. 56 127.

55 d. 279 444. Verfahren und Vorrichtung zum Trocknen zweiseitig gestrichener und freihängend vorgetrockneter Papierbahnen durch beiderseitiges Anblasen der Papierbahn mit Trockenluft. Curt Bauer, Leipzig-Schleußig, Stieglitzstr. 1. 29. 6. 13. B. 72 999.

55 d. 279 481. Vorrichtung zur Wiedergewinnung der Stoffasern aus dem Abwasser der Knotenfänger von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen mit Hilfe eines Schüttelsiebes. Wilhelm Kittner, Nossen. 28. 1. 14. K. 57 617.

55 d. 279 518. Liegender Schleudersortierer für die Papierfabrikation mit innerhalb eines Rundsiebes umlaufendem, allseitig geschlossenen, trommelförmigen Schleuderkörper. Andreas Biffar, Leipzig, Hardenbergstr. 20 a. 8. 2. 14. B. 75 868.

55 d. 279 519. Drehknotenfänger mit in Schwinghebeln ruhendem Sortierzylinder für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation. Fa. Christian Wandel, Reutlingen. 8. 6. 13. W. 43 830.

55 d. 279 570. Vordruckpresse für Langsiebpapiermaschinen. Hermann Ritter, Berg. Gladbach, Gronauerwald 69. 15. 11. 13. R. 39 249.

55 d. 279 626. Langsiebpapiermaschine. John Lewthwaite, Portland, Oregon, V. St. A.; Vertr.: F. Bornhagen u. G. Fude, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 25. 10. 12. L. 35 318. — Priorität aus der Anmeldung in V. St. Amerika vom 2. 1. 1912 anerkannt.

55 d. 279 881. Kanaltrockner, insbesondere für Papptafeln, bei welchem das Trockengut hängend einem durch Widerstände in Schlangenlinien geführten Trockenluftstrom entgegengeführt wird. Benno Schilde Maschinenfabrik und Apparatebau G. m. b. H., Hersfeld. 27. 4. 13. Sch. 43 721.

55 d. 279 078. Vorrichtung zum Klären der Abwässer von Papier-, Zellulose- und ähnlichen Fabriken; Zus. z. Pat. 275 379. Ed. Mann & Co., Ebertsheim b. Grünstadt. 28. 1. 13. M. 50 267.

55 d. 280 477. Vorrichtung zum Aufziehen von Filzmanchons auf Walzen von Papier- und Kartonmaschinen. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schles. 17. 1. 14. F. 38 019.

55 d. 280 855. Vorrichtung zum Trocknen von Papptafeln, bei welcher das Trockengut im Inneren eines Gehäuses im Kreise herumgeführt wird. Paul Schmelzer, Klotzsche b. Dresden. 9. 11. 13. Sch. 45 287.

55 d. 281 072. Verfahren zum Aufbringen von Metalltüchern auf die Papiermaschine und hierzu geeignetes Metalltuch. Julius Pohle jr., Ragnhn i. Anh. 7. 3. 14. P. 32 573.

55 d. 281 202. Preßwalze für Papiermaschinen mit einem Gummimantel, der unter der Einwirkung eines aufblähbaren, auf dem Walzenkern befestigten Luftschlauches steht; Zus. z. Pat. 270 107. Richard Schultz, Berlin, Dieffenbachstraße 57. 9. 12. 13. Sch. 45 546.

55 e. 279 168. Selbsttätige Schaltvorrichtung für Vorrichtungen zum Zuführen von Papier in Bahnenform, insbesondere für Querschneider. Carl Drohmann, Münster b. Stuttgart. 13. 3. 14. D. 30 504.

55 e. 280 054. Bogensortiermaschine. Gustav Edmund Reinhardt, Leipzig-Connewitz, Waisenhausstr. 19. 19. 2. 13. R. 37 380.

55 e. 281 073. Querschneidemaschine für Papier und andere Stoffe in Bahnenform mit während des Schneidevorganges stillstehendem Stoffbahnende. Albert Rommeney, Heidenau, Bez. Dresden, Dresdenerstraße 72, und Georg Kathe, Mügeln, Bez. Dresden, Königstr. 62. 23. 1. 13. R. 37 185.

55 f. 279 930. Oelpauspapier und Pausleinen. Dürener Fabrik Präparierter Papiere G. m. b. H., Düren, Rhld. 27. 1. 14. D. 30 245.

55 f. 280 208. Verfahren zur Herstellung von aus Gelatine und Glyzerin bestehenden Schablonenblättern zur Vervielfältigung von Schrift mittels der Schreibmaschine, mittels einer Feder oder eines ähnlichen Schreibmittels. Frank Drayton Belknap, New York City, V. St. A.; Vertr.: H. Springmann, Th. Stort und E. Herse, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 24. 5. 13. B. 71 979.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 d. 614 881. Vorrichtung zur Herstellung von Papieren mit Schriftzeichen oder sonstigen Mustern. Thomas Josef Heimbach G. m. b. H., Düren, Rhld. 20. 12. 13. H. 64 420.

55 d. 614 969. Zentrisch spannende Klemmvorrichtung von Wickelstangen beliebiger Stärke an Langsiebpapiermaschinen. Otto Kluge, Niederschlema. 9. 7. 14. K. 64 346.

55 d. 616 431. Vorrichtung zur Klärung und Reinigung von Abwässern. Ed. Mann & Co., Ebertsheim b. Grünstadt. 7. 11. 12. M. 44 085.

55 e. 614 341. Federung für Holzwellen für Papierrollen, speziell für Kopierrollen mit auf Papphülsen gewickelter Papierbahn. J. Reindl, Wien; Vertr.: Karl Zipfel, Schkölen. 18. 6. 14. R. 39 778.

55 e. 614 415. Rollenaufzug für Kalander. Fa. Karl Krause, Leipzig. 30. 5. 13. K. 58 380.

55 e. 614 811. Schneidunterlage an Schneidemaschinen für Papier, Pappe u. dgl. Fa. Karl Krause, Leipzig. 30. 6. 14. K. 64 291.

55 e. 614 812. Mehrteilige Schneidunterlage an Schneidemaschinen für Papier, Pappe u. dgl. Fa. Karl Krause, Leipzig. 30. 6. 14. K. 64 454.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Patentes sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54 g. 570 581. Elias Chahadi, Chemnitz, Kronenstraße 8.

54 g. 579 883. Max Römler, Chemnitz, Freiberger Straße 20.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55 a. 485 763. Doppellumpenwolf usw. Oscar Schimmel & Co. Akt.-Ges., Chemnitz. 5. 10. 11. Sch. 41 661 29. 8. 14.

55 f. 484 655. Pergamentpappe. Gustav Sachsenröder, Barmen-Unterbarmen. 9. 10. 11. S. 25 828. 6. 10. 14.

4. Löschungen.

Infolge Verzichts.

54 a. 608 035. Vorrichtung zum doppelseitigen Ritzen in einem Arbeitsgange.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Niederschrift über die Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten am 4. Dezember 1914 in Eberswalde.

Anwesend sind: Herr Kommerzienrat Dr. Gottstein als Vorsitzender, Herr Geheimrat Dr. Haas, Herr Kommerzienrat Dessauer, Herr Kommerzienrat Steinbock, Herr Kommerzienrat Hoesch, Herr Direktor Süreth, Herr Direktor Pettermand, Herr Dr. Lejeune-Jung als stellvertretender Geschäftsführer des Vereins, und die Herren Oberforstmeister Professor Dr. Möller und Professor Dr. Schwalbe als Gäste.

Tagesordnung:

1. Besichtigung des von Herrn Professor Dr. Schwalbe neu eingerichteten Laboratoriums.
2. Kriegsausschuß für warme Unterkleidung.
3. Holzfrage (Berichterstatter Herr Direktor Süreth).
4. Vorgehen der russischen Regierung gegenüber deutschen Waldbesitzern (Berichterstatter Herr Kommerzienrat Hoesch).
5. Höhe der Beitragszahlung für 1915. Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach (Berichterstatter Herr Kommerzienrat Fritz Steinbock.)
6. Besprechung der augenblicklichen Lage.

Die Sitzung findet in einem dem Vorstand des Vereins zur Verfügung gestellten Sitzungszimmer der Königlichen Forstakademie statt. An derselben nehmen als Gäste teil: Herr Oberforstmeister Professor Dr. Möller und Herr Professor Dr. Schwalbe.

Die anwesenden Herren werden von Herrn Oberforstmeister Professor Dr. Möller begrüßt, der in einer kurzen Ansprache auf die wechselseitigen Beziehungen zwischen deutscher Forstwirtschaft und Zellstoffindustrie hinweist und dem Wunsche Ausdruck gibt, daß der deutsche Wald durch das Zusammenarbeiten von Praktikern und Wissenschaft mehr und mehr in der Lage sein möge, einen Anteil an der Versorgung der deutschen Papierindustrie mit dem von ihr benötigten wichtigsten Rohmaterial zu steigern.

Vorsitzender dankt, anknüpfend an den der Forstwirtschaft gewidmeten Gedanken Bismarcks: Was wir säen, das ernten wir nicht, und was wir ernten, das haben wir nicht gesät, im Namen aller Anwesenden Herrn Oberforstmeister Professor Dr. Möller herzlichst für die freundlichen Begrüßungsworte und die gewährte Gastfreundschaft, — ein Dank, dem auch an dieser Stelle noch ganz besonders Ausdruck gegeben werden soll.

Punkt 1 der Tagesordnung:

Von Herrn Professor Dr. Schwalbe ist ein eingehender Arbeitsplan für das von ihm eingerichtete und geleitete Laboratorium ausgearbeitet worden, der der Versammlung vorliegt.

Herr Professor Dr. Schwalbe berichtet zunächst in einem durch Lichtbilder erläuterten Vortrag über Entstehung, Finanzierung und bisherige Tätigkeit des Laboratoriums, wobei er insbesondere der Königlichen Staatsregierung und auch dem Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten für die ihm zur Verfügung gestellten Mittel seinen Dank ausspricht.

Hieran schließt sich ein Gang durch die Laboratoriumsräume, deren außerordentlich zweckmäßige, den Bedürfnissen von Wissenschaft und Praxis in gleicher Weise Rechnung tragende Einrichtung die lebhafte Anerkennung der Anwesenden findet.

Punkt 2 der Tagesordnung:

Es liegt bereits ein schriftlich zustande gekommener Beschluß des Vorstandes vor, dem Kriegsausschuß für warme Unterkleidung aus Vereinsmitteln einen Betrag von 2000 Mark zu übermitteln. Besondere Wünsche wegen Begleitung des Wollzuges sind nicht zum Ausdruck gebracht worden. Die Mitgliedsfirmen sind auf die fördernswerten Bestrebungen des Kriegsausschusses für warme Unterkleidung hingewiesen worden.

Punkt 3 der Tagesordnung in Verbindung mit Punkt 4.

Holzfrage: Hierüber erstattet Herr Direktor Süreth ein eingehendes Referat; an die sich anschließende Erörterung beteiligen sich sämtliche Vorstandsmitglieder. Insbesondere wird auch das Vorgehen der russischen Regierung gegenüber deutschen Waldbesitzern, wie überhaupt die Frage der Sicherheit ausländischer Forderungen, erörtert. Die Geschäftsstelle wird weiterhin bemüht bleiben, über diese Fragen an zuständiger Stelle möglichst

Punkt 5 der Tagesordnung:

Die Höhe der Beitragszahlungen für 1915 wird gemäß den Vorschlägen des Schatzmeisters nach Maßgabe der bisherigen Grundsätze festgesetzt.

Mit der Ueberweisung eines Betrages von 50 Mk. als Beitrag zu den Bureauunkosten des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach erklärt sich der Vorstand einverstanden.

Punkt 6 der Tagesordnung:

Ueber die Marktlage, wie sie sich insbesondere unter dem Einfluß des Krieges gestaltet hat, findet eine eingehende Aussprache statt, welche die Vorstandsmitglieder auch nach ihrer gegen 4 Uhr erfolgten Rückfahrt nach Berlin noch längere Zeit zusammenhält.

Mit einem Gang durch die herrlichen Forsten der Umgegend von Eberswalde unter freundlicher Führung von Herrn Oberforstmeister Professor Dr. Möller und einem gemeinsamen Frühstück, an dem gleichfalls die obengenannten Herren Vertreter der Forstakademie teilnehmen, schließt die Vorstandssitzung.

Ausfuhrverbote der Schweiz.

Der schweizerische Bundesrat hat auf Antrag seines Handels-, Industrie- und Landwirtschaftsdepartements beschlossen, die erlassenen Ausfuhrverbote auf folgende Artikel auszudehnen: Lumpen (Ha-

Digitized by Google

dern) aus Baumwolle und Leinen, altes Tauwerk und andere Abfälle, Makulatur, Lumpenhalbstoffe, Caolin, Fichtenharz, gereinigtes (Kolophonium).

Unterstützung des deutschen Buchdruckgewerbes.

Der Verein Berliner Buchdruckerei-Besitzer erinnert in einem Aufruf an die Auftraggeber des Buchdruckgewerbes an die Pflicht aller Kreise Deutschlands, den endgültigen Sieg unseres Vaterlandes auch durch Stärkung des Wirtschaftslebens mit sichern zu helfen und zu diesem Zweck dem Buchdruckgewerbe, das durch den Kriegsausbruch schwer in Mitleidenschaft gezogen wurde, die Möglichkeit zur Aufrechterhaltung seines Fortbestehens durch Erteilung von Druckaufträgen in möglichst großem Umfange zu geben. Die bei Kriegsausbruch aufgetretene Besorgtheit über unser Wirtschaftsleben und der an sich nicht unberechtigte Gedanke der Sparsamkeit hatte zur Einstellung fast aller Druckaufträge geführt. Die daraus folgende starke Arbeitslosigkeit und Brachlegung eines sonst gut gehenden Zweiges unserer Wirtschaft verfehlt naturgemäß nicht ihre Rückwirkung auf das gesamte Wirtschaftsleben. Es muß daher mit Anerkennung begrüßt werden, daß einige Behörden und private Druckauftraggeber bereits mit gutem Beispiel zur Abhilfe dieses Notstandes vorangegangen sind und dadurch dazu beitragen, daß auch das Buchdruckgewerbe an dem Aufschwung unseres ganzen Wirtschaftslebens teilnimmt. Daß diese Beispiele in weiteren Kreisen Beachtung und Nachfolge finden möchten, ist der Zweck des vorerwähnten Aufrufes.

Preise der Bugra.

Seitens des Direktoriums der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik ist der Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co. A.-G., Wien, für ihre Beteiligung **„Der Große Preis"** zuerkannt worden.

Grossherzoglich Technische Hochschule zu Darmstadt.

Dem Programm der Großherzogl. Techn. Hochschule zu Darmstadt für das Studienjahr 1914/15 entnehmen wir:

Die Frequenz in der Abteilung für Papieringenieurwesen war im Wintersemester 1913/14: 41 ordentliche, 15 außerordentliche Studierende, 4 Hörer, zusammen 60.

Im Sommer-Semester 1914 war die Frequenz in der Abteilung für Papieringenieurwesen: 30 ordentliche, 10 außerordentliche Studierende und 5 Hörer, zusammen 54.

Professor Dr. Müller unternahm am 22. Mai d. J. mit Studierenden des Papieringenieurfaches eine Exkursion nach Offenbach zur Besichtigung der Maschinenfabrik Wilh. Ferd. Heim. Unter persönlicher Führung von Herrn Heim wurden die Fabrikate der Firma besichtigt, wie Kalander, Pressen usw.

Am 4. Juli 1914 besuchten eine größere Zahl Studierender der Chemie und des Papieringenieurwesens unter Führung der Professoren Dr. Finger und Dr.-Ing. Heuser die Uniformtuchfabrik von L. Arzt in Michelstadt i. O., am 10. Juli die Werke der Badischen Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen.

Vorstand des Maschinenbau-Laboratoriums IV für Papierprüfung ist Herr Prof. von Roessler, Assistent Herr Frank Naumann. Vorstand des Instituts für Papierfabrikation ist Herr Professor Friedrich Müller, Assistent Herr Herrmann Seybold. Vorstand des Instituts für organische Chemie ist Professor Dr. Finger. An dem Institut ist ferner Herr Professor Dr.-Ing. Heuser tätig, Assistent ist Herr Dr. Dünnhaupt.

Von den Vorlesungen und Uebungen sollen folgende hervorgehoben werden:

Organische Experimentalchemie, einschließlich Zellulosechemie und Teerfarbenchemie. (Für die Studierenden des Papieringenieurwesens.) Prof. Dr.-Ing. Heuser. 4 St. im Winter.

Organisch-chemisches Praktikum. (Für Studierende des Papieringenieurwesens.) Prof. Dr.-Ing. Heuser. Zeit nach Vereinbarung. Für Anfänger: Anfertigung von Präparaten, insbesondere aus dem Gebiet der Zellulosechemie. Analyse von Harz, Harzleim, Holzschliff und Zellulose. Koch-, Bleich- und Leimversuche usw. Für Fortgeschrittenere: Anleitung zu selbständigen Arbeiten aus dem Gebiet der Zellulose- und Papierchemie.

Papier-Färberei-Praktikum. (Für Studierende des Papieringenieurwesens.) Prof. Dr.-Ing. Heuser. 4 St. im Winter (Samstag vormittag). Erdfarben, Holzfarben, Teerfarbstoffe.

Chemische Technologie der Gespinstfasern (Bleicherei, Färberei, Zeugdruck). Prof. Dr.-Ing. Heuser. 1 St. im Sommer. Vortrag mit Demonstrationen.

Kunstseide, künstliche Fäden und Zelluloseprodukte (mit Versuchen). Prof. Dr.-Ing. Heuser. 1 St. im Sommer.

Papierfabrikation und deren Maschinen. Prof. Friedr. Müller. 3 St. im Winter, 4 St. im Sommer.

I. Die maschinellen Einrichtungen zur Herstellung der Halbstoffe:

1. Fabrikation von Hadernhalbstoff.
2. Halbstoffe aus Stroh (Strohpapier. — Strohzellstoff).
3. Halbstoffe aus Holz (Holzschliff. — Holzzellulose).

II. Die maschinellen Einrichtungen zur Erstellung des Ganzstoffes (Holländer-Kegelstoffmühle usw.).

III. Die Papiermaschinen, einschl. Fertigstellung des Papieres durch Rollen, Feuchten, Kalandrieren, Sortieren (Papiersaal).

Anlagen für Papier-, Holzstoff- und Zellulosefabrikation. Prof. Friedr. Müller. 1 St. Vortrag im Winter, 3 St. Uebungen im Sommer.

Papiermaschinen-Praktikum (Maschinenbau-Praktikum VII). Prof. Friedr. Müller. 3 St. im Winter. Versuche an Kegelstoffmühle, Zerfaserungsapparat Patent Dr. Wurster, Holländer und Papiermaschine.

Stiftungen für das Papiermaschinen-Laboratorium. Zur Ergänzung der Papiermaschine: Von der Firma Banning & Seybold in Düren: 1 Stoffpumpe mit Bronzezylindern zur Kegelstoffmühle nebst Rohrleitungen aus Kupfer; 1 Filzwäsche; 1 Tachometer; 1 komplette Saug-Gautschwalze in Bronze nebst rotierender Saugluftpumpe mit kompletten Kupferrohrleitungen und 1 Vakuummeter; 1 Kühlzylinder aus Kupfer; 1 komplettes Glättwerk mit 5 Hartgußwalzen (letzteres Geschenk von der Firma Krupp-Grusonwerk); ferner Zubehörteile zu der Papiermaschine — Photographien mit Rahmen.

Digitized by Google

Dr. C. Wurster, Dresden: 1 Zerfaserungsmaschine in Bronze (Patent Dr. Wurster).

Maschinenfabrik H. Füllner, Warmbrunn: 1 Kegelstoffmühle.

Siemens-Schuckert-Werke, Berlin: 1 Nebenschlußmotor mit Schalttafel, Anlasser, Leitungen usw.

J. M. Voith, Heidenheim: 1 Manchonknecht System Mann. Photographien mit Rahmen und Zeichnungen.

Firma Finckh, Reutlingen: 1 Velin-Egoutteur, 1 Wasserzeichen-Egoutteur.

Dr. Drechsler, Dresden: Modelle zu Wasserreinigern.

Von Ungenannt 1 Papierwage.

Ed. Mann & Co., Ebertsheim: 1 Modell von Filter System Mann.

Rohstoffe wurden gestiftet von: Harzleimfabrik Adolf Heck, Neustadt a. Hardt, W. Euler, Papierfabrik Bensheim; Zellulosefabrik Okriftel, Okriftel; Chemische Fabrik Gebr. Giulini, Ludwigshafen; Aktien-Gesellschaft für Maschinenpapierfabrikation und Zellulose, Aschaffenburg; Lumpenhalbstoffwerk I. Staffel; Witzenhausen.

Grosse Waldkonzession an eine russische Zellstoffabrik.

Die Gesellschaft „Sokol", welche im Gouvernement Vologda die älteste Zellstoffabrik im nördlichen Rußland besitzt, will ihren Betrieb dadurch erweitern, daß sie auch zur Fabrikation von Papier aus gekochtem Holz übergeht. Zu diesem Zweck bedarf die Gesellschaft frei wachsenden Waldes, und ist sie deshalb an die Regierung mit dem Ersuchen herangetreten, ihr das Recht zu erteilen, ohne vorhergehende Auktion etwa 600 bis 1000 Desjatinen Wald jährlich während 12 Jahren in einer im Gouvernement befindlichen größeren Krondomäne abholzen zu können. Der Landwirtschaftsminister Krivoschain hat sich für die Bewilligung des Gesuchs ausgesprochen und dies damit begründet, „daß die Gesellschaft, wenn sie zur Herstellung von gröberen Papiersorten aus gekochtem Holz übergeht, welche nach den russischen Märkten vom Ausland und von Finnland eingeführt werden, mit den ausländischen und finnländischen Fabriken müsse konkurrieren können, welche ihre Maschinen ohne Erlegung eines Einfuhrzolls kaufen können".

Der Ministerrat hat im Juli das Ansuchen der Gesellschaft „Sokol" genehmigt.

Die Ausführung dieses Plans würde in der Hauptsache die Einfuhr finnländischen Braunholzpapieres beeinträchtigen. Ob er gegenwärtig zur Ausführung gelangt, ist fraglich.

„Mercator".

Versicherung von Maschinen.

(Nachdruck verboten.)

Ein Schaden durch die Bildung von Kesselstein ist nicht unter die Rubrik „natürliche Abnutzung" zu bringen. Durch Vertrag vom 5. Oktober 1909 hat die Firma M. E. in F. i. B. die Maschinen und maschinellen Einrichtungen ihrer Papierfabrik und Holzschleiferei zu F. und St. bei der St. Mit- und Rückversicherungs-Aktiengesellschaft gegen Schäden versichert, die infolge eines Verschuldens der Arbeiter oder anderer Personen an den versicherten Gegenständen entstehen. Alle durch natürliche Abnutzung entstandenen Schäden sind nach § 2 b der Bedingungen von der Versicherung ausgeschlossen. Am 28. August 1911 wurde in einem seit Anfang Oktober 1909 in Betrieb befindlichen Zylinder einer Gasmaschine ein Riß festgestellt, der durch Bildung von Kesselstein entstanden ist. Da der Zylinder nicht mehr zu gebrauchen war, wurde der Schaden gemäß § 10 der Versicherungsbedingungen durch Sachverständige ermittelt. Danach begehrte die versicherte Firma durch Klage zunächst Zahlung des vollen Wertes eines neuen Zylinders in Höhe von 11 150 Mk., ermäßigte ihren Anspruch im Laufe des erstinstanzlichen Verfahrens aber auf 8920 Mk. Die Versicherungsgesellschaft hält dieser Forderung andauernd entgegen, daß die Entscheidung des Risses durch die Bildung von Kesselstein, auch wenn dieser auf die Fahrlässigkeit der Arbeiter zurückzuführen sei, einer natürlichen Abnutzung gleichkomme. Das Landgericht hat die beklagte Gesellschaft zur Zahlung von 7432 Mk. verurteilt, und das Oberlandesgericht Stuttgart hat diese Summe auf 8620 Mk. erhöht. Die gegen das Urteil von der Beklagten eingelegte Revision ist vom Reichsgericht zurüchgewiesen worden. Aus den Entscheidungsgründen des höchsten Gerichtshofs sind hierzu folgende Ausführungen von Interesse: Mit Unrecht beruft sich die Revision auf § 2 unter b der Versicherungsbedingungen. Diese Vorschrift schließt alle durch natürliche Abnutzung entstandene Schäden von der Versicherung aus. Es ist ohne weiteres klar, daß zu den Schäden, die durch natürliche Abnutzung entstanden sind, nicht die durch Verschulden der Arbeiter oder anderer Personen entstandenen Schäden gerechnet werden können, denn diese sind in § 1 unter b ausdrücklich in die Versicherung einbezogen. Wenn nun in § 2 unter b den Worten „Durch natürliche Abnutzung" in einer Klammer die Bestimmung eingefügt ist, „hierunter fällt auch der Ansatz von Rost und Kesselstein" usw., so kann diese Bestimmung, wie der Berufungsrichter ausgeführt hat, nur dahin verstanden werden, daß mit ihr nur ein solcher Ansatz von Rost oder Kesselstein gemeint ist, dessen Entstehung im Hinblick auf die Beschaffenheit des versicherten Gegenstandes dem gewöhnlichen Gang der Dinge entspricht und durch sorgfältige Reinigung und Instandhaltung der Sache nicht vermeidbar war, und der sich deshalb auch bei ordnungsmäßiger Benutzung der Sache, nicht aber als eine Folge schuldhaft fehlerhafter Behandlung derselben seitens der Arbeiter oder anderer Personen einstellt. Diese Auslegung findet ihre Begründung in dem Zusammenhang, in den der in einer Klammer beigefügte Satz mit den Worten „durch natürliche Abnutzung" gebracht ist, sowie in der Erwägung, daß es sich um eine Ausnahmevorschrift handelt, die eine strengere Auslegung als geboten erscheinen läßt. Wäre es die Absicht der Beklagten gewesen, schlechthin Schäden, die durch den Ansatz von Rost oder Kesselstein entstehen, von der Versicherung auszuschließen, so hätte dies eben anders als geschehen zum Ausdruck gebracht werden müssen. Endlich erweisen sich auch die gegen die Auslegung des § 9 der Versicherungsbedingungen erhobenen Angriffe als nicht begründet. (Aktenzeichen: VII. 123/14. — 9. 6. 14.)

Digitized by Google

Prima	Chroms. Kali, rotes, kristall.	nach Quant.	64.75—65.75
»	» Natron, kristall.		54.75—55.75
»	Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken	in Geb.	6.25
»	» » gemahlen	» »	6.75
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		6.20
»	» » » » gut		5.70
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.25
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden		11.75
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		22.50
»	» » 60/62% » »	»	20.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Dezember-Februar Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Harzmarkt.

Harz. Die heutigen unverbindlichen Notierungen lauten: für B. Rm. 37,50, D. 38,—, E. 38,50, F. 39,—, G. 40,—, alles per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Tara 14 Proz., Lager Hamburg, Kasse abzüglich 1 Proz. Skonto.

Terpentinöl. Hierfür wird heute bei Bezug auf Berechtigungsschein Rm. 135,— per 100 Kilo netto, inklusive Faß, Original Tara, ab Lager Hamburg, netto Kasse ohne Skonto notiert.

Sachsen.

Die Frage, welche die Holzschleifereien gegenwärtig am meisten beschäftigt, ist die der Neuabschlüsse; die Ansichten sind sehr verschieden, ob man solche überhaupt eingehen soll und auf wie lange Zeit und zu welchen Preisen. Der Bedarf an Holzstoff ist noch verhältnismäßig gering, wenn er auch wieder zugenommen hat. Infolgedessen ist es schwer, auskömmliche Preise zu erzielen, die aber notwendig sind, und zu niedrigen Preisen will sich niemand binden. Anderseits ist es für die Holzschleifereien gut, wenn sie einen Teil ihrer Produktion vorher untergebracht haben und den Betrieb aufrechterhalten können.

In der Papier- und Pappenfabrikation sind die Verhältnisse wenig verändert, es zeigt sich fast überall eine Belebung. Einige Betriebe sind sehr gut beschäftigt, andere weniger, was zumeist von der Art der Erzeugung abhängt, doch ist Aussicht vorhanden, daß die Besserung fortschreitet.

Da auch die vergangene Woche wieder starke Niederschläge brachte, können die Betriebe mit voller Kraft arbeiten, wobei noch viel unbenutztes Wasser davonläuft.

Der Schleifholzmarkt ist den obwaltenden Verhältnissen entsprechend etwas matt. Das Angebot deckt bei weitem den Bedarf.

Hannover.

Dem norddeutschen Papier- und Pappenmarkt hat der Krieg nicht so große Schwierigkeiten gebracht, wie man vielfach befürchtet hatte. Gewiß ist in der ersten Zeit nach der Mobilmachung das Geschäft auf dem Papier- und Pappenmarkte sehr still geworden, und da man große Vorräte aus den schon ungünstig verlaufenen Monaten vorher mit in die Kriegszeit nehmen mußte, so war die Sorge der Papierfabrikanten verständlich, ob es möglich sein werden, die Vorräte zu räumen und die Betriebe einigermaßen aufrechterhalten zu können. Die glanzvollen Leistungen unserer ruhmreichen Armee und kühnen Flotte haben die seitens der Papierindustrie nicht mit Unrecht gehegten Befürchtungen über Absatzschwierigkeiten jedoch bald zerstreut und tatsächlich wundert man sich im Auslande über nichts mehr, als über die deutschen Zeitungen, die im Vergleich mit französischen, russischen und selbst englischen Zeitungen täglich in ansehnlicher Bogenzahl erscheinen und durchweg viel mehr Seiten Anzeigen als die Zeitungen des feindlichen Auslandes enthalten. Der Katalogdruck und das Akzidenzgeschäft haben ja entschieden gelitten, das verspüren nicht allein die Buchdruckereien, sondern ebenso auch die holzschlifffreie Papiere herstellenden Werke; allein auch hier sind die Ausfälle durchweg nicht so groß, als man befürchtet hatte. In Rotationspapieren hat man in den letzten Tagen mehrfach die laufenden Abschlüsse erneuert; die Papierfabrikanten sind mit ihren Abnehmern wohl durchweg übereingekommen, die seitherigen Preise vorläufig weiterbestehen zu lassen, obschon die Selbstkosten in den meisten Fällen sehr erhebliche Steigerungen aufzuweisen haben. Insbesondere gilt dies auch von Pappen; die maßgebenden Hersteller haben einwandfrei durch gewissenhafte Kalkulationen festgestellt, daß die seitherigen Preise für Handleder- und auch für Maschinenlederpappen nicht einmal die Selbstkosten den Fabrikanten erbringen und Preiserhöhungen beschlossen. In ähnlicher Weise sind auch die Hersteller von Pergamyn und Pergamentersatz vorgegangen. Fettdichte Papiere hatten durchweg guten Markt, sind auch jetzt noch anhaltend stark gefragt und wegen der Unsicherheit des Rohstoff-, besonders des Zellstoffmarktes, hat man sich dazu entschließen müssen, Aufträge über das erste Jahresviertel 1915 hinausgehend nicht anzunehmen, um nicht mit den Lieferungen in Verlegenheit zu kommen. Die Werke sind trotz der Preiserhöhungen stark beschäftigt. Es zeigt sich jetzt, daß die Vorräte an Holzstoff, über welche die Handschleifereien und Papier- und Pappenfabriken das ganze Jahr hindurch verfügten, ein wahrer Segen sind, wiewohl man natürlich vor dem Kriege recht lebhaft über diese preisdrückenden Vorräte gestöhnt hatte. Mit Hilfe dieser auch jetzt noch ausreichenden Vorräte ist der deutsche Papier- und Pappenmarkt vom ausländischen Fichtenschleifholzmarkt auf längere Zeit hinaus vollkommen unabhängig, wie dies ja am besten die rückläufigen Preise für Fichtenschleifhölzer in den Waldungen erkennen lassen. Die Holzstoffpreise sind auch unverändert geblieben.

Schlesien.

War schon der Monat November etwas günstiger als sein Vorgänger, so hat sich die Lage in der ersten Hälfte des Dezember insofern noch weiter etwas gebessert, als die meisten Papierfabriken, welche Papiere für den täglichen Bedarf herstellen, wenigstens einschichtig voll beschäftigt sind. Einige Fabriken arbeiten sogar zweischichtig. Druckpapier geht jetzt sogar nach Uebersee, obwohl in sehr beschränktem Maßstabe. Im großen ganzen scheint sich die Papierfabrikation, namentlich für Zeitungspapier, etwas mehr zu beleben. Die Preise lassen freilich im Verhältnis zur Teuerung mancher, namentlich technischer Gebrauchsartikel noch sehr zu wünschen übrig. Für Pappen und Packpapiere ist die Lage

Digitized by Google

ebenfalls etwas günstiger, ebenso für Zellstoffabriken. Holzstoff wird wieder reichlicher gefragt, so daß die meisten, bis jetzt stillgelegten Schleifereien, in denen Reparaturen usw. ausgeführt wurden, wieder leidlich beschäftigt sind. Auf dem Holzmarkt keine Aenderung.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Die Preise für Lumpenmaterial sind im großen und ganzen die gleichen wie in unserem letzten Bericht geblieben.

Die nötigen Quantitäten in den besseren Leinensorten, Weißleinen, schweres Grauleinen, Sackleinen usw. kommen ziemlich knapp auf, so daß die Nachfrage darin lebhaft bleibt und ein leichtes Anziehen der Preise solcher und ähnlicher Artikel zu konstatieren ist. Schweres reines Sackleinen dürfte heute ca. 33 Mk. per 100 kg kosten, während wirklich gutes Weißleinen zwischen 42 bis 45 Mk. per 100 kg schwankt.

Neugrauleinen kommt nur wenig auf den Markt, der Artikel ist daher teuerer geworden.

Was neue Abfälle anbelangt, so ist zu konstatieren, daß die Nachfrage nach neubunt oder neuhell Kattun nachgelassen hat, soweit es sich nicht um Abfälle handelt, aus welchen Kunstbaumwolle hergestellt wird. Der zurzeit fehlende Exportmarkt spielt aber hier gar keine Rolle, denn so wie die Situation in den ziemlich reichlich fallenden Neu-Kattunsorten gegenwärtig ist, ist sie auch schon Monate vor dem Krieg gewesen, so daß unsere Ansicht über den öfters verlangten Ausfuhrzoll eine neue Bestätigung erhält. Der überseeische Markt für solche Artikel spielte in den Zeiten, in welchen das Material bei uns gesucht und teuer war, keine große Rolle.

Auch die Nachfrage nach altbunt und althell Kattun ist nur sehr mäßig, da anscheinend der Bedarf in den Papieren, zu welchen diese Lumpen benützt werden, nicht sehr groß ist.

Hanfmaterial, besonders Stricke usw., sind dagegen gesucht und angesichts des Mangels darin wohl etwas teurer geworden. In Bastlumpen scheint ebenfalls eine Aufwärtsbewegung der Preise bevorzustehen, da, wie allgemein bekannt, die Verhältnisse auf dem Jutemarkt und dessen Erzeugnissen wenig erfreulich sind. Das Rohmaterial beginnt dort zu fehlen, und wir sind der Annahme, daß Bastlumpen im Jahre 1915 einer erheblichen Preissteigerung ausgesetzt sein werden.

Auch in Schrenz und dunkel Kattunsorten scheint stärkere Nachfrage zu herrschen und werden etwas höhere Preise für Neu-Abschlüsse angelegt. Selbst in Rohpappe scheint Bedarf vorzuliegen, und die Fabrikation ist beschäftigt, ein sehr erfreuliches Zeichen für die innere Stärke unseres deutschen Wirtschaftslebens.

Oesterreich-Ungarn.

In die österreich-ungarische Papierfabrikation scheint wieder etwas Leben gekommen zu sein. Durch die viermonatliche Arbeitseinschränkung sind die Lagervorräte doch etwas verringert worden, auch mußte die übrige Industrie, welche mit den Bestellungen die ganze Zeit zurückgehalten hat, den dringendsten Bedarf decken. Die Verhältnisse der Tagespresse sind auch etwas besser geworden. Man hofft allgemein, daß diese günstige Bewegung eine bessere Beschäftigung der gesamten Papierindustrie zur Folge haben wird. Tatsächlich haben einige Papierfabriken wieder den vollen Betrieb aufgenommen.

Wenn man von der Ausfuhr absieht, so nimmt der Papierverbrauch der Monarchie die früheren Formen an, die Transportverhältnisse sind wieder fast normal und man hofft, daß die Entwicklung in diesem Tempo vor sich gehen wird.

Die Zellstoffindustrie dankt dieser Besserung einen vielversprechenden Aufschwung. Während in den früheren Monaten kaum 5 Firmen die gekauften abgeschlossenen Zellstoffmengen beziehen konnten, wird im Laufe des Monats Dezember durchweg fast schlußmäßig geliefert.

Von den ungarischen Zellstoffabriken liefern die meisten allerdings von ihren Vorräten. Trotzdem kann man heute behaupten, daß es unter Umständen gar nicht notwendig gewesen wäre, den Betrieb einzustellen. Die Ausfuhr stockt noch, man erwartet jedoch, daß demnächst größere Verkäufe nach Uebersee gebracht werden. Es liegen günstige Frachteffekten für verschiedene Wege vor.

In den Kreisen der Zellstofferzeuger wird eine Transaktion besprochen, deren Gegenstand eine Zellstoffabrik bildet, welche von einer ungarischen Aktiengesellschaft übernommen werden soll. Da die in Betracht kommenden Werke gegenwärtig stillstehen, ist dieses Ereignis vorläufig ohne Bedeutung. Ueberraschungen nach dem Kriege sind nicht ausgeschlossen.

Die Zellstoffpreise sind wieder etwas niedriger. geworden. Normale IbQualität ist für prompte Lieferung zu 19 K. pro 100 kg franko Papierfabrik zu haben. Bewährte IaQualitäten halten sich immer in den früheren Preisen und werden manche bis mit 21 K. per 100 kg franko Papierfabrik bezahlt. In gebleichter Ware stockt das Geschäft immer noch.

Die Holzschleifereien atmen ebenfalls ein wenig auf. Die Papierfabriken rufen teilweise wieder normal ab und die Anfrage aus dem neutralen Auslande wird immer lebhafter. Die gebotenen Preise entsprechen vorläufig noch nicht den hiesigen Fabrikationsverhältnissen, eine Besserung läßt sich jedoch erwarten, nachdem die Verbindung mit Skandinavien jetzt natürlich nicht so gut ist wie zur Friedenszeit. Der heutige Preis mit 10,25 K. bis 10,50 K. per 100 kg ab Waggon der Schleiferei. Neue Geschäfte und Schlüsse für das nächste Jahr kommen vorläufig nicht zustande.

Skandinavien.

Holzstoff. Die Lage des Marktes für feuchten nordischen Holzschliff ist andauernd eine kritische, da Verschiffungen nach Belgien und Frankreich, zwei Hauptabsatzgebiete, für den nordischen Holzschliff infolge des Krieges nicht erfolgen können. Es bleibt nur der englische Markt übrig, indessen zeigt sich derselbe so wenig aufnahmefähig, daß selbst die infolge schlechter Wasserverhältnisse in Skandinavien nur geringe Produktion nicht placiert werden kann. Die Preise für feuchten Holzschliff sind infolgedessen nominell und auch für trockenen Holzschliff besteht keine Nachfrage.

Zellstoff. Das Geschäft, sowohl in Sulfit-, als auch in Sulfat-Zellstoff ruht zurzeit fast gänz-

Digitized by Google

lich. Für nächstjährige Abschlüsse zeigen die Konsumenten, da niemand weiß, wie sich die Zukunft gestalten wird, wenig Interesse. Eine weitere Abschwächung des Marktes auch für gebleichten Sulfit-Zellstoff ist eingetreten.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Verein für Zellstoffindustrie, A.-G. in Dresden. Das abgelaufene Geschäftsjahr 1913-14 stand unter dem Einfluß der allgemeinen Abschwächung. Die wenig befriedigende Lage der deutschen Papierindustrie erfuhr durch das Nachlassen des Bedarfes eine weitere Verschlechterung. Die Aufwendungen für Instandhaltung der Maschinen usw. stellten sich im Betriebsjahre auf 163 510 Mk. Hergestellt wurden: an Zellstoff und Holzstoff im ganzen 15 057 837 kg und an Papier 6 767 774 kg. Die Aufwendungen für Neuanlagen betrugen 83 895 (45 800) Mk., die ordentlichen Abschreibungen 105 948 (106 000) Mk. Unter Einschluß des vorjährigen Gewinnvortrages beträgt der Reingewinn 252 458 (158 000) Mk. Unter normalen Verhältnissen würde der Verteilung einer angemessenen Dividende nichts entgegenstehen. Die durch den Ausbruch des Krieges geschaffene, völlig veränderte Lage läßt es aber als notwendig erscheinen, Vorsorge für die zu erwartenden Nachteile zu treffen. Der Aufsichtsrat hat deshalb die Verwendung des zur Verfügung stehenden Reingewinns wie folgt vorgesehen: Zuweisung zum gesetzlichen Reservefonds I 6855 Mk., Reservefonds II 11 106 Mk., außerordentliche Abschreibung auf Maschinenkonto 40 000 Mk., für Tantiemen bzw. Gratifikationen 7700 Mk., Arbeiterunterstützungsfonds 5000 Mk., Arbeiterwitwen- und Waisenpensionsfonds 5000 Mark, Talon- und Wehrsteuer 7000 Mk., Delkrederekonto 5000 Mk. Die übrigen 164 796 Mk. verbleiben zur Verfügung der Generalversammlung. Ueber die infolge des Krieges veränderten Verhältnisse bemerkt die Verwaltung folgendes: In den ersten Augustwochen stockte der Absatz fast vollständig. Von den meisten Abnehmern erfolgte die Zurückziehung der erteilten Lieferungsdispositionen, weil sie zunächst fürchteten, die eigenen Betriebe infolge Absatzmangels nicht aufrechterhalten zu können. Dadurch wurden auch wir in die Notwendigkeit versetzt, unsere Betriebe auf kurze Zeit stillzusetzen bzw. stark einzuschränken. Die Zeit benutzten wir dazu, um bisher zurückgestellte, während des Betriebes schlecht ausführbare Ergänzungsarbeiten an unsern Wasserkraftanlagen usw. vornehmen zu lassen; hierdurch wurde es uns auch möglich, die bei dem verringerten Betriebe nicht in Anspruch genommenen Arbeitskräfte zu beschäftigen und damit einer drohenden Notlage derselben vorzubeugen. Nach und nach hat sich aber das Geschäft wieder belebt, so daß wir unsere Fabriken, wenn auch in beschränktem Umfange, wieder betreiben können. Unsere Rohstoffversorgung darf auf Grund der vorgenommenen Eindeckungen auf längere Zeit als gesichert gelten.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Formstecher, Papierwarenfabrik, Berlin: Die Prokura des Gustav Lichenheim ist erloschen.

Schmidt & Bröse
Halle a. S.

Spezial-Geschäft technischer Gummi-Waren für die Papier-Industrie

empfehlen:

Gummi-Nasspresswalzen-Bezüge Treibriemen

aller Arten

Gummi-Siebleder Deckelriemen

von Gummi und Baumwolle in altbewährten Qualitäten

ferner:

„Bröselith"

beste Dichtungsplatte für höchsten Dampfdruck

„Echte Marinepackung"

seit Jahrzehnten als erstklassige Stoffbüchsenpackung für überhitzten Dampf bekannt.

2061] Feinste Referenzen.

Briefumschlag-Fabrik

Bretschneider & Graeser

Köpenicker Str. 36-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 36-38

Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten

Lieferung nur an Wiederverkäufer

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"

Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, streichfertig in allen Nüancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Digitized by Google

Berlin. Gustav Zelke, Inh. Gebr. Voelz, Kartonnagenfabrik in Berlin. Die Firma lautet jetzt: Gustav Zelke.

Bruckmühl. Firma Papierfabrik Bruckmühl Adam & Comp. mit dem Sitze in Bruckmühl. Vertretungsbefugnis des Liquidators Olbrich ist beendet und die Gesellschaft erloschen. Das Handelsgeschäft ist samt Firma an Geheimen Kommerzienrat Otto von Steinbeis, Fabrikbesitzer in Brannenburg, übergegangen.

Heidelberg. „Papier- und Tapetenfabrik Bammental Aktiengesellschaft" in Bammental: Der stellvertretende Direktor Ernst Freund, Kaufmann in Bammental, ist zum Direktor bestellt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Basel (Schweiz). In der Aktiengesellschaft unter der Firma Gesellschaft für Holzstoffbereitung ist der bisherige Delegierte Fritz La Roche-Merian aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden und somit dessen Unterschrift erloschen.

Gustafsfors (Schweden). Bei Gustafsfors Fabrikers Aktiebolag wurde Ingenieur B. Helmer O. de Verdier als Verwalter der Holzschleiferei Krokfors und der Sulfitfabrik Gustafsfors angestellt. A.

Sprängsviken (Västernorrlands Läu (Schweden). Von dem Aktienkapital der neuen Nensjö Cellulosa-Aktiebolag sind insgesamt 942 500 Kr. eingezahlt.

Väja bei Dynäs (Schweden). Die Sulfatzellulosefabrik, welche das Sägewerk Dynäs Aktiebolag in Väja, Angermanland, mit mehr als 2 Mill. Kr. Kosten für eine Produktion von ca. 15 000 t jährlich errichten läßt, wird voraussichtlich im Januar 1915 betriebsfertig. A.

Wien. In der letzten Sitzung des Verwaltungsrates der Papierfabriks- und Verlags-A.-G. „Elbemühl" wurde Richard Ritter v. Schoeller in den Verwaltungsrat kooptiert und zum Präsidenten gewählt.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: In den Kämpfen bei Ypern im Alter von 23 Jahren R. Helmut Frey, Leutnant der Reserve im Reserve-Infanterie-Regiment Nr. 246, Betriebsassistent der Papierfabrik F. Schoeller Söhne & Co., G. m. b. H. in Offingen a. D.

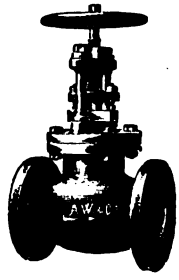
Papierfabrikant Ernst Halbrock aus Hillegossen.

Brände.

Krummau (Böhmen). In der Druckpapierfabrik Ignatz Spiro & Söhne, Pötschmühle, ist ein Brand zum Ausbruche gekommen, der bedeutenden Materialschaden anrichtete. Der Schaden ist durch Versicherungen gedeckt. Der Fabrikbetrieb erleidet keine Störung.

Kleine Mitteilungen

Kriegsfürsorge. Herr Paul Bartsch, Besitzer der Papierfabriken der Berthelsdorf (Schubert & Co.), sowie in Friedland, Bez. Breslau, hat, obwohl in den ersten drei Monaten des Krieges fast gar keine Aufträge eingingen, Entlassungen in größerem Umfange dadurch vorgebeugt, daß Ausbesserungsarbeiten angeordnet wurden. Trotz des Stillstehens der Fabriken wurden in den ersten drei Monaten des Krieges 15 000 Mk. an Löhnen und Gehältern gezahlt. Jetzt hat die Fabrik allen im Felde stehenden Arbeitern auch Liebesgaben übersandt.



Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber

aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.

Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.

für alle Zwecke und in jeder Ausführung

A. Werneburg & Co., Halle a. S.

Telephon Nr. 233. Armaturenfabrik. Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

A. L. G. Dehne, — Maschinenfabrik Halle a. S.

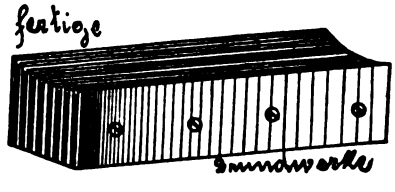
Dehne's Wasser-Reiniger

mit Filterpressen und mit Kiesfilter

Wasserhaltungs-pumpen, Pumpen aller Art.

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:

Holländermesser Schaberklingen



aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze

unsere ges. gesch. Marke:

„Hasperana-Bronze"

Metallwerk Haspe G. m. b. H.

Haspe i. W.

Digitized by Google

Oesterreichische Kriegsanleihe. Die Ramingsteiner Papierfabrik Ges. m. b. H. in Ramingstein zeichnete für die österreichische Kriegsanleihe den Betrag von 25 000 Kr.

Eisernes Kreuz. Das Eiserne Kreuz erster Klasse hat sich durch hervorragende Tapferkeit erworben der Ersatzreservist Hans Emanuel Gottstein, Direktor der „Feldmühle", Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Berlin, Sohn des Kommerzienrats Dr. Gottstein.

Ordensverleihung. Berlin. Herr Beigeordneter, Papierfabrikbesitzer Stoltze in Herrenmühle, Kreis Jerichow I, erhielt den Königlichen Kronenorden vierter Klasse.

Auszeichnung für treue Dienste. Der Fürst von Lippe hat dem Arbeiter Franz Gees in Stukenbrock aus Anlaß 50jähriger treuer Dienstleistungen in der Dalbker Papierfabrik Max Dresdel G. m. b. H. die Silbere Medaille zum Leopold-Orden verliehen.

Neue skandinavische Ueberseelinien. Die lange vorbereitete große schwedische Amerikalinie für Fracht- und Passagierfahrt Göteborg—New York konstituierte sich nunmehr, nachdem das Aktienkapital von 8 Mill. Kr. voll gezeichnet ist, darunter 1 Million Kr. von der Stadt Göteborg. — Rederiaktiebolaget Nordstjernan, Stockholm, beschloß, jetzt, wo der Panamakanal eröffnet ist, seinen östlichen und westlichen Endpunkt, Colon und Balboa (Panama) von ihren Linien anlaufen zu lassen; von dort werden die Güter durch lokale Dampfergesellschaften weiterbefördert; früher besorgten deutsche Linien von Hamburg und Bremen aus diese Ausfuhr. — Die Reederei Fredrik Olsen in Kristiania eröffnet im Februar eine neue Linie Norwegen—Amerikas Westküste zunächst mit einem Dampfer, hat aber dafür drei Dieselmotorschiffe von je 10 000 Tons bei einer dänischen Werft bestellt. A.

Helft den Krüppelanstalten. Unsäglich Schweres erduldeten unsere Krüppelanstalten mit ihren 600 Pfleglingen durch Russeneinfälle. Beim ersten Einfall erschossen sie grundlos drei alte Krüppel. Dann 18 Tage voll Schrecken in Gewalt der Russen, die Anstalten völlig ausgeplündert, die Krüppelscheunen mit voller Ernte niedergebrannt. Beim zweiten Einfall, als Russen in Nähe, angstvolle Flucht aller Krüppel. Sechs Tage in Eisenbahnwagen unterwegs. Nirgends Platz. Daher Rückkehr trotz Geschützdonner. — Krüppelanstalten dienen Vaterland opferfreudig durch Reservelazarett mit 250 Betten, Bespeisung durchziehender Truppen und Beherbergung für Tausende von Flüchtlingen. Wer lindert unsere Kriegsnot und tröstet durch Weihnachtsgaben unsere elenden, erschreckten Krüppel? Jede Gabe — entweder direkt oder durch Kaiserl. Postscheckamt Danzig, Konto 2423 — wird durch Bericht herzlich bedankt. — Braun, Superintendent. Angerburg (Ostpr.), Krüppelanstalten.

Bücherschau

Wichtige kaufmännische Rechtsfragen in Kriegszeit. Von Syndikus Dr. Hanns Heiman und Rechtsanwalt Dr. Ernst Tauber, Berlin. Verlag für Fachliteratur G. m. b. H., Berlin W. 30, Preis: 75 Pfg.

Deutschlands Handel und Industrie stehen im Augenblick vor der Aufgabe, den durch die gewaltigen Ereignisse der letzten Zeit gestörten und zum Teil zum Stillstand gebrachten volkswirtschaftlichen Betrieb den geänderten Verhältnissen anzupassen und dafür Sorge zu tragen, daß der geordnete Gang desselben nicht gestört wird. Da ist es Pflicht eines jeden Handel- und Gewerbetreibenden, sich damit vertraut zu machen, wie er sich im Augenblick all den neuartigen Anforderungen, die an ihn herantreten, gegenüber zu verhalten hat; es werden daher kurze, faßliche, übersichtliche und zuverlässige Ratschläge in dieser Richtung hoch willkommen sein.

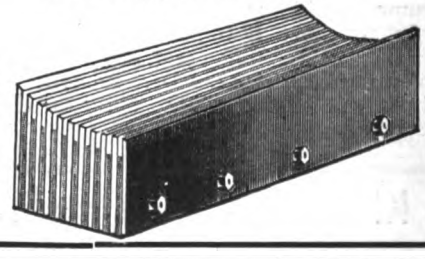
Solche Ratschläge gibt die oben erwähnte Broschüre, die sich in die vier Abschnitte gliedert: Angestelltenverträge, Lieferungsverträge, Schuldnerschutz und Wechselrechtliche Bestimmungen. Als Anhang sind die notgesetzlichen Bestimmungen betreffend Gläubiger- und Schuldnerschutz während des Krieges beigefügt.

Das kleine Heft trägt einem allseitig empfundenen Bedürfnis Rechnung und wird helfen, Unklarheiten zu beseitigen.

*

Violets Kontorwandsprüche. 10 Blätter im Format von 40: 55 cm in zweifarbiger künstlerischer Ausführung. Preis je 1 Mk.. Verlag von Wilhelm Violet in Stuttgart.

Einen schönen Schmuck für die Kontore, Stätten ernster Arbeit, der auch den Geist ausdrückt, welcher in ihnen herrscht, stellen Violets Kontorwandsprüche dar. Sie bilden einen angenehmen Ruhepunkt für das von der Arbeit aufblickende Auge und gleichzeitig durch ihren Inhalt eine Quelle steter Anregung. Der billige Preis der Sprüche dürfte unsere Geschäftswelt veranlassen, ihnen in ihre Betriebe zahlreichen Eingang zu verschaffen. Genaue Verzeichnisse sendet der Verlag gern an jedermann.

Heinr. Hoffmann & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.
Spezialität:

Spezialität:
1

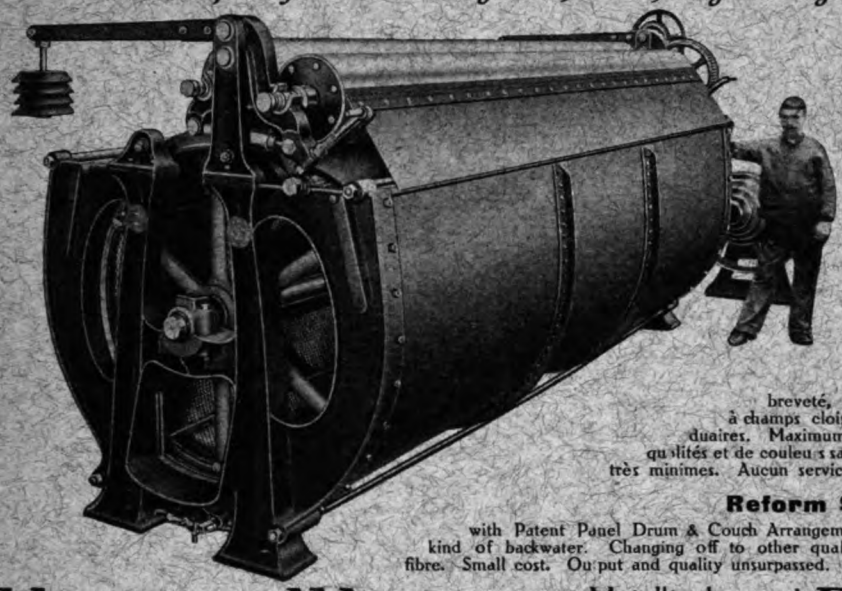
Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre à champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C·Kulmiz** G·m·b·H
Preuß·Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie

rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

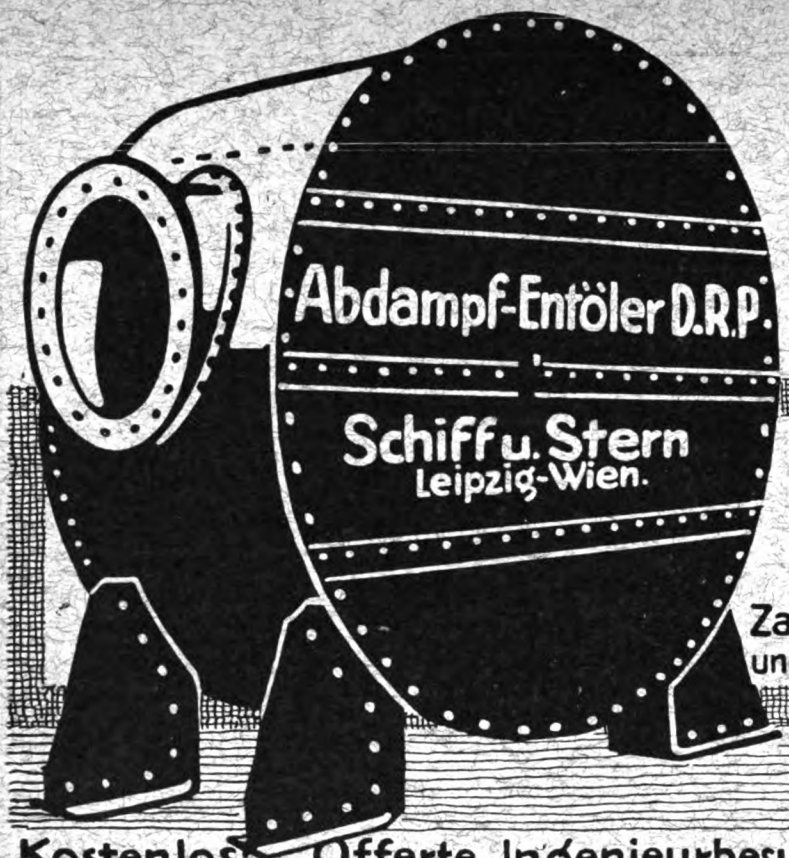
Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.

46jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Digitized by Google



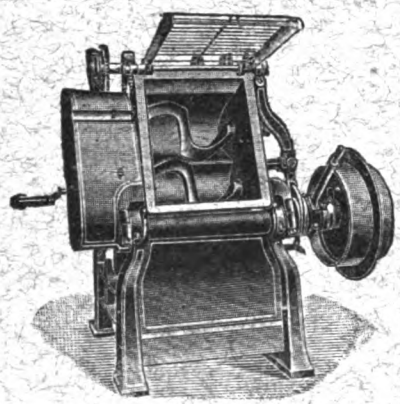
3000 Apparate in Betrieb
Weitgehendste Garantien
Zahlreiche Referenzen und Nachbestellungen

Kostenlos: Offerte, Ingenieurbesuch, Probelieferung

KALANDER

Papier-, Baumwoll- und Asbestpapierwalzen / Anfeuchtapparate, Walzengravierungen, Gaufriermaschinen / Spezial-Kalander für Pergamynsatinage u. Präge

JOSEPH ECK & SÖHNE
Düsseldorf



Seemann'S Misch- und Knetmaschinen
in geeigneter Spezialkonstruktion als
Papier-Zerfaserer

Karl Seemann, Maschinenfabrik
Berlin-Borsigwalde 29

OTTO ELSNER A.-G., Berlin S 42

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

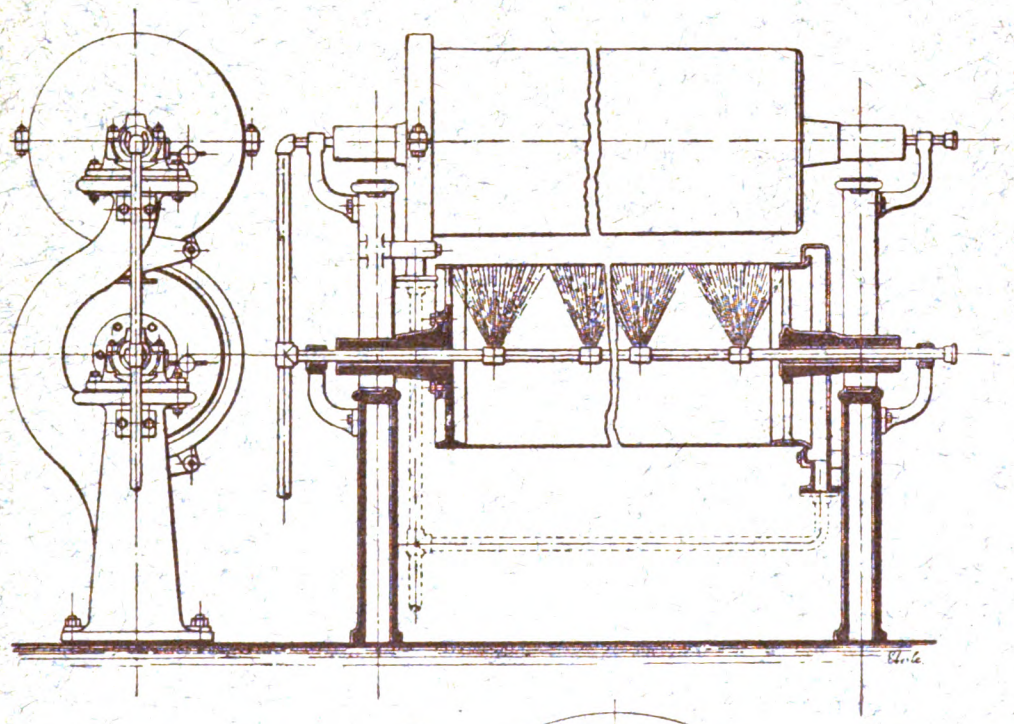
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

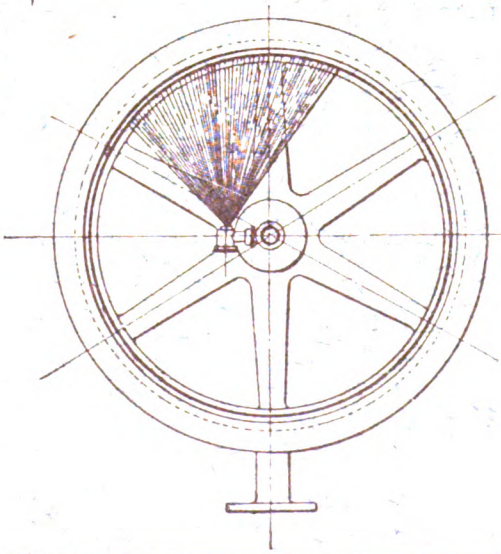
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 28. Berlin, 10. Juli 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.

Digitized by Google

Es ist erreicht!

Goebels Universal-Rollenschneider

Modell 4

mit zwei Stützwalzen, prima gefederten Goebelschen Scherenmessern und zugleich mit diesen durch Planetengetriebe zwangsläufig angetriebenem Winkelstab bringt die

Erlösung

von allen Schwierigkeiten beim Herstellen großer Rollen aus glatten und empfindlichen Papieren

(Patente angemeldet)

Siehe „Bugra" Maschinenhalle 1

Stand der

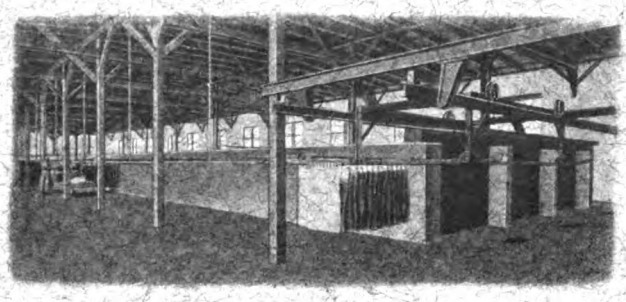
Gandenberger'schen Maschinenfabrik
Georg Goebel ⁊ Darmstadt

Digitized by Google

Digitized by Google

Das neue kombinierte Reform-Trocken-Verfahren

mit Wiederbefeuchtung des Trockengutes D. R. P.



ist konkurrenzlos und unübertroffen

Hauptvorteile sind:

Grösste Betriebssicherheit durch einfach solide Konstruktion

Höchste Wirtschaftlichkeit durch Abwärme-Ausnützung oder geringsten Frischdampf-Verbrauch

Austausch von Wärme u. Wasser zwischen nassen u. getrockneten Pappen

Schonendste Trocknung Vortrocknung durch Wärmeabgabe der getrockneten an die nassen Pappen

Idealste Wiederbefeuchtung durch Wasserabgabe der nassen an die getrockneten Pappen

Geringste Bedienungskosten Spielend leichte Bedienung

Vorzügliche Referenzen

Reform Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H. **Görlitz**

Digitized by Google

T 16 B 1914

LE FABRICANT DE PAPIER

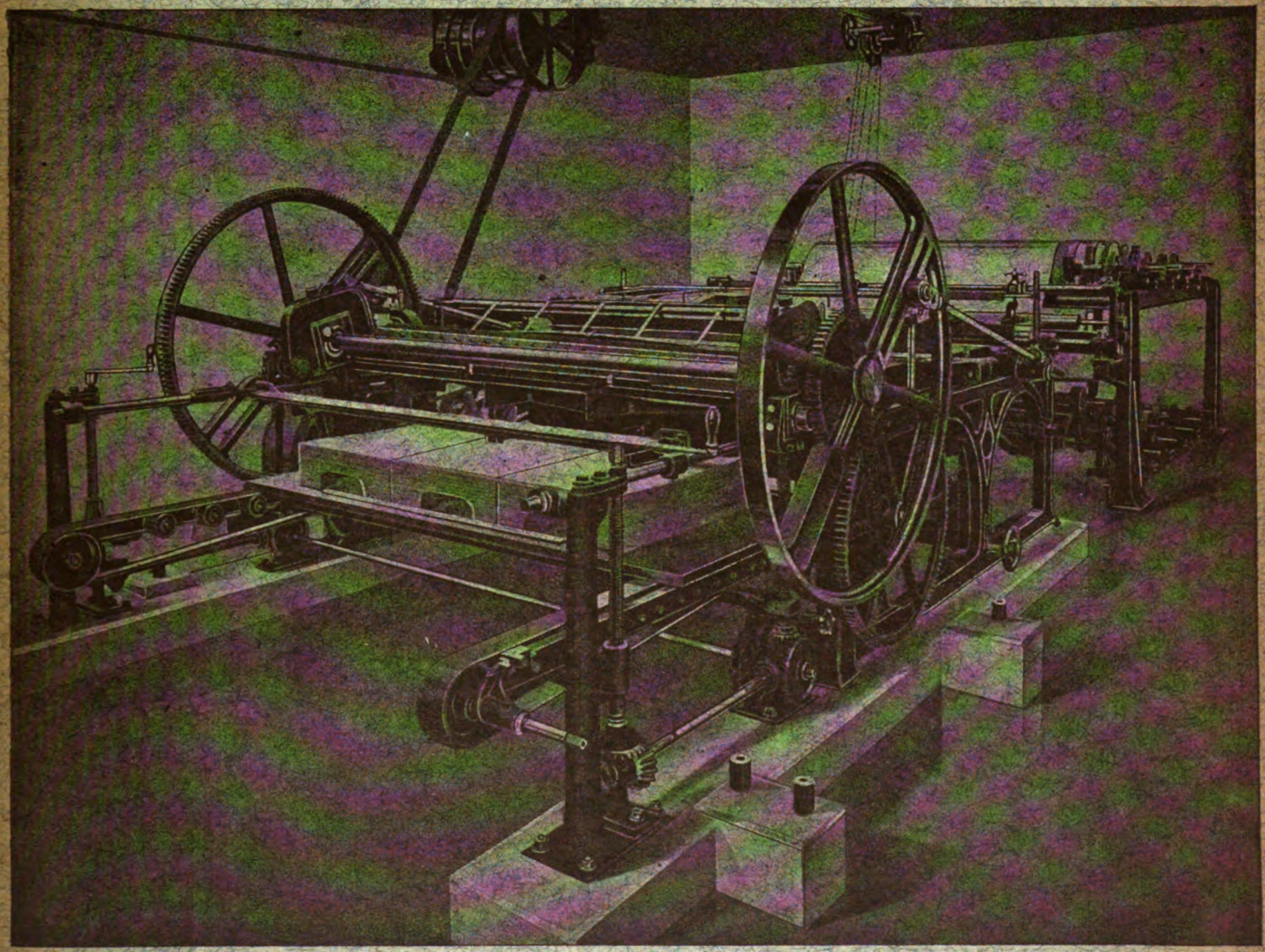
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 30. Berlin, 24. Juli 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Es ist erreicht!

Goebels Universal-Rollenschneider

Modell 4

mit zwei Stützwalzen, prima gefederten Goebelschen Scherenmessern und zugleich mit diesen durch Planetengetriebe zwangsläufig angetriebenem Wickelstab bringt die

Erlösung

von allen Schwierigkeiten beim Herstellen großer Rollen aus glatten und empfindlichen Papieren

(Patente angemeldet)

Siehe „Bugra" Maschinenhalle 1

Stand der

Gandenberger'schen Maschinenfabrik
Georg Goebel ⁊ Darmstadt

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

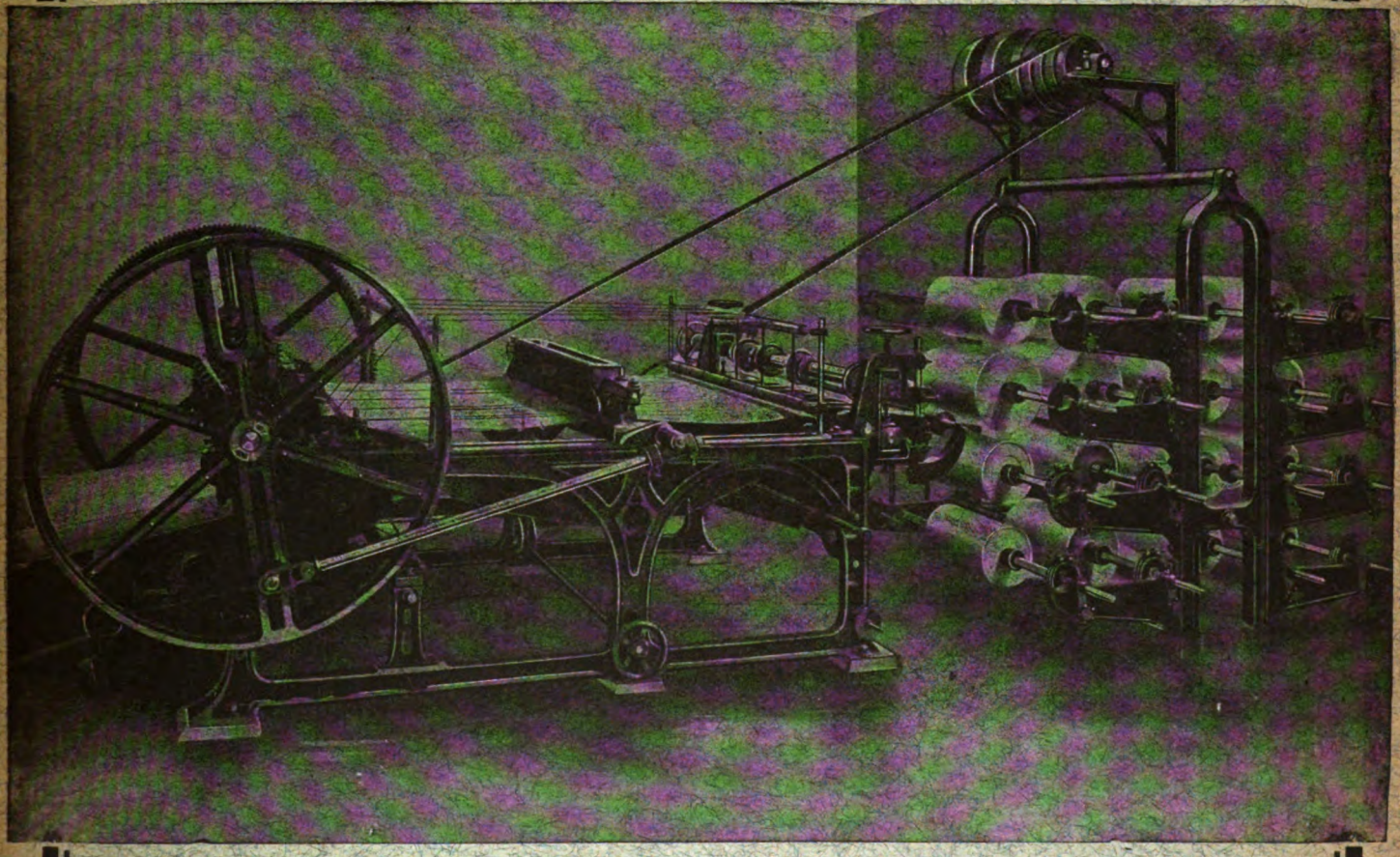
THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 31. Berlin, 31. Juli 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Turbinen u. Turbinenregler

zur höchsten Ausbeute von Wasserkräften jeder Art und Größe. Nahe an 5000 Anlagen in allen Weltteilen. Eigene Versuchsanstalten.

Wichtige Neuerungen

Schnellläuferlaufräder, D. R. P. — Langsamläufer für Hochgefälle, D. R. P. — Scheidewände für Turbinensaugrohre, D. R. P. — Spiral- und Kessel-Turbinen mit Außenregelung. Sukzessive Düsenverstellung für Freistrahlturbinen, D. R. P. Elektr. Fernwasserstandsregelung, D. R. P. a. — Freilaufventile mit eigenem Arbeitszylinder, D. R. P. — Turbinenregler Type G, mehrfach patentiert. Turbinenregler Type L, mehrfach patentiert. — Wassersparende Doppelregler für Freistrahlturbinen an langen Rohrleitungen, mehrfach patentiert.

Zahnräder

jeder Art und Größe in Rohguß oder fertig bearbeitet. Spezialität: Zahnräder mit unbearbeiteten Zähnen auf Präzisionsmaschinen geformt. 300000 Zahnräder geliefert.

Schwungräder und Hanfseilscheiben

bis zu den größten Abmessungen. In dringlichen Fällen Lieferungen binnen kürzester Frist.

Hebezeuge

aller Art, Personen- und Lastenaufzüge, Lauf- und Drehkrane, Sicherheitswinden und Flaschenzüge.

Zahnräder-Formmaschinen und Winderhitzungsöfen für Gießereizwecke

in Gebrauch bei den ersten Firmen des In- und Auslandes.

BRIEGLEB, HANSEN & Co, Gotha

·Eisengießerei und Maschinenfabrik·

Digitized by Google

OCT 15 1914

LE FABRICANT DE PAPIER

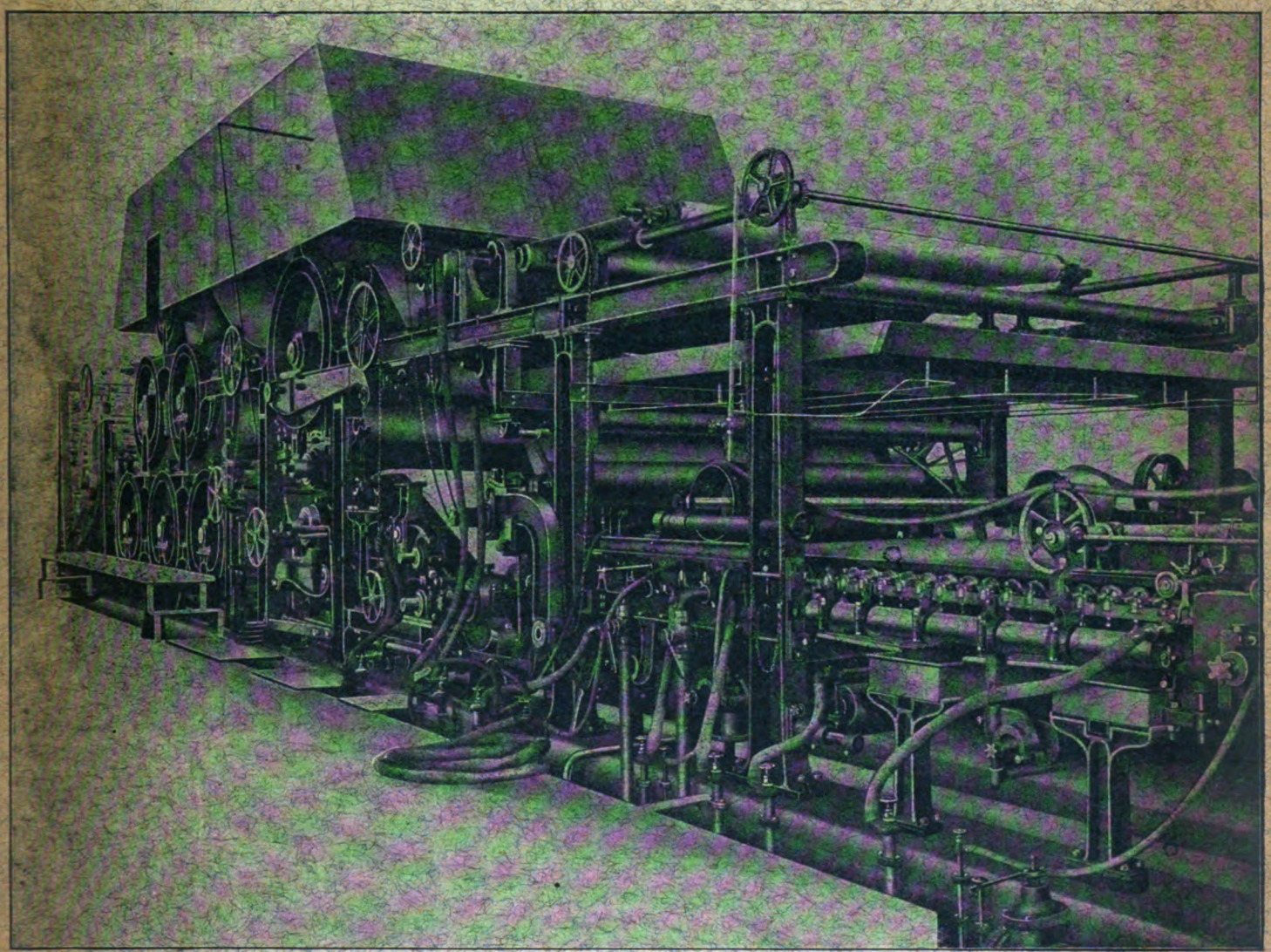
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 32. Berlin, 7. August 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Es ist erreicht!

Goebels Universal-Rollenschneider

Modell 4

mit zwei Stützwalzen, prima gefederten Goebelschen Scherenmessern und zugleich mit diesen durch Planetengetriebe zwangsläufig angetriebenem Wickelstab bringt die

Erlösung

von allen Schwierigkeiten beim Herstellen großer Rollen aus glatten und empfindlichen Papieren

(Patente angemeldet)

Siehe „Bugra" Maschinenhalle 1

Stand der

Gandenberger'schen Maschinenfabrik
Georg Goebel ⁊ Darmstadt

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

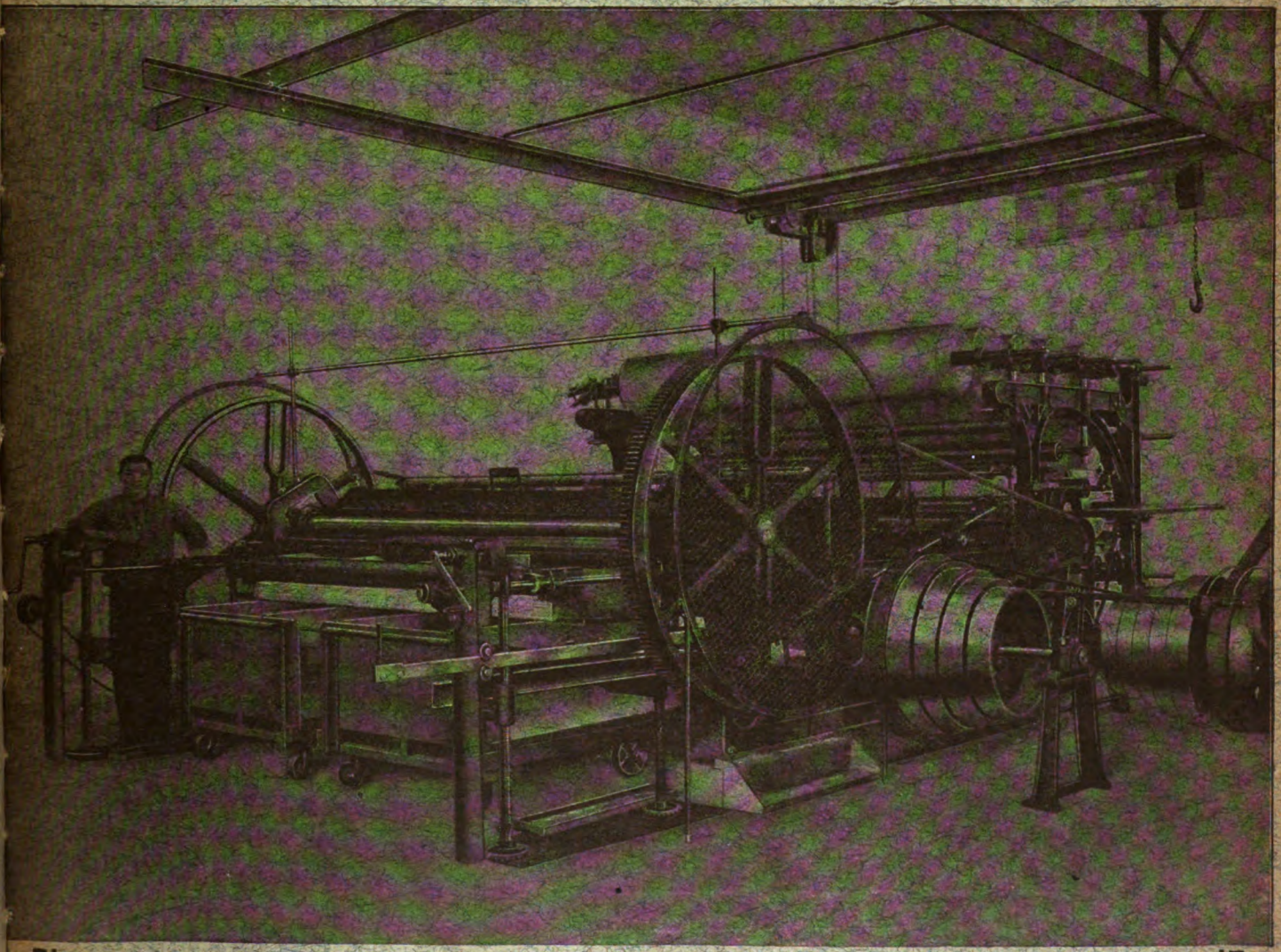
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 33. Berlin, 14. August 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

Hansenwerk GOTHA

Turbinen u. Turbinenregler

zur höchsten Ausbeute von Wasserkräften jeder Art und Größe. Nahe an 5000 Anlagen in allen Weltteilen. Eigene Versuchsanstalten.

Wichtige Neuerungen

Schnellläuferlaufräder, D. R. P. — Langsamläufer für Hochgefälle, D. R. P. — Scheidewände für Turbinensaugrohre, D. R. P. — Spiral- und Kessel-Turbinen mit Außenregelung. Sukzessive Düsenverstellung für Freistrahlturbinen, D. R. P. Elektr. Fernwasserstandsregelung, D. R. P. a. — Freilaufventile mit eigenem Arbeitszylinder, D. R. P. — Turbinenregler Type G, mehrfach patentiert. Turbinenregler Type L, mehrfach patentiert. — Wassersparende Doppelregler für Freistrahlturbinen an langen Rohrleitungen, mehrfach patentiert.

Zahnräder

jeder Art und Größe in Rohguß oder fertig bearbeitet. Spezialität: Zahnräder mit unbearbeiteten Zähnen auf Präzisionsmaschinen geformt. 300000 Zahnräder geliefert.

Schwungräder und Hanfseilscheiben

bis zu den größten Abmessungen. In dringlichen Fällen Lieferungen binnen kürzester Frist.

Hebezeuge

aller Art, Personen- und Lastenaufzüge, Lauf- und Drehkrane, Sicherheitswinden und Flaschenzüge.

Zahnräder-Formmaschinen und Winderhitzungsöfen für Gießereizwecke

in Gebrauch bei den ersten Firmen des In- und Auslandes.

BRIEGLEB, HANSEN & Co, Gotha

·Eisengießerei und Maschinenfabrik·

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 34. Berlin, 21. August 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)

Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Es ist erreicht!

Goebels Universal-Rollenschneider

Modell 4

mit zwei Stützwalzen, prima gefederten Goebel-schen Scherenmessern und zugleich mit diesen durch Planetengetriebe zwangsläufig angetriebenem Wickelstab bringt die

Erlösung

von allen Schwierigkeiten beim Herstellen großer Rollen aus glatten und empfindlichen Papieren

(Patente angemeldet)

Siehe „Bugra" Maschinenhalle 1

Stand der

Gandenberger'schen Maschinenfabrik
Georg Goebel s Darmstadt

Digitized by Google

NOV. 8 1913

LE FABRICANT DE PAPIER

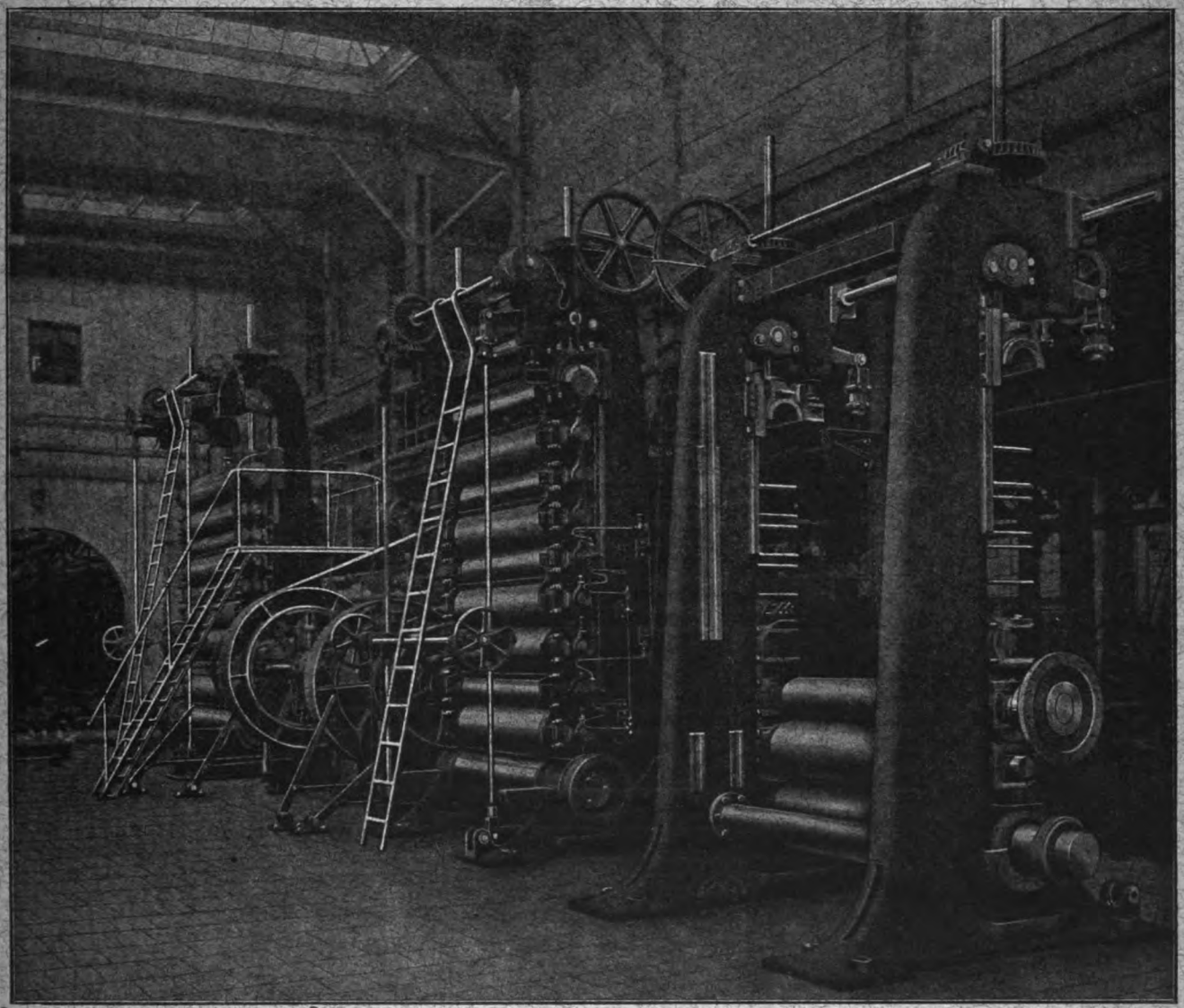
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 35. Berlin, 28. August 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Turbinen u. Turbinenregler

zur höchsten Ausbeute von Wasserkräften jeder Art und Größe. Nahe an 5000 Anlagen in allen Weltteilen. Eigene Versuchsanstalten.

Wichtige Neuerungen

Schnelläuferlaufräder, D. R. P. — Langsamläufer für Hochgefälle, D. R. P. — Scheidewände für Turbinensaugrohre, D. R. P. — Spiral- und Kessel-Turbinen mit Außenregelung. Sukzessive Düsenverstellung für Freistrahlturbinen, D. R. P. Elektr. Fernwasserstandsregelung, D. R. P. a. — Freilaufventile mit eigenem Arbeitszylinder, D. R. P. — Turbinenregler Type G, mehrfach patentiert. Turbinenregler Type L, mehrfach patentiert. — Wassersparende Doppelregler für Freistrahlturbinen an langen Rohrleitungen, mehrfach patentiert.

Zahnräder

jeder Art und Größe in Rohguß oder fertig bearbeitet. Spezialität: Zahnräder mit unbearbeiteten Zähnen auf Präzisionsmaschinen geformt. 300000 Zahnräder geliefert.

Schwungräder und Hanfseilscheiben

bis zu den größten Abmessungen. In dringlichen Fällen Lieferungen binnen kürzester Frist.

Hebezeuge

aller Art, Personen- und Lastenaufzüge, Lauf- und Drehkrane, Sicherheitswinden und Flaschenzüge.

Zahnräder-Formmaschinen und Winderhitzungsöfen für Gießereizwecke

in Gebrauch bei den ersten Firmen des In- und Auslandes.

BRIEGLEB, HANSEN & Co, Gotha

·Eisengießerei und Maschinenfabrik·

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

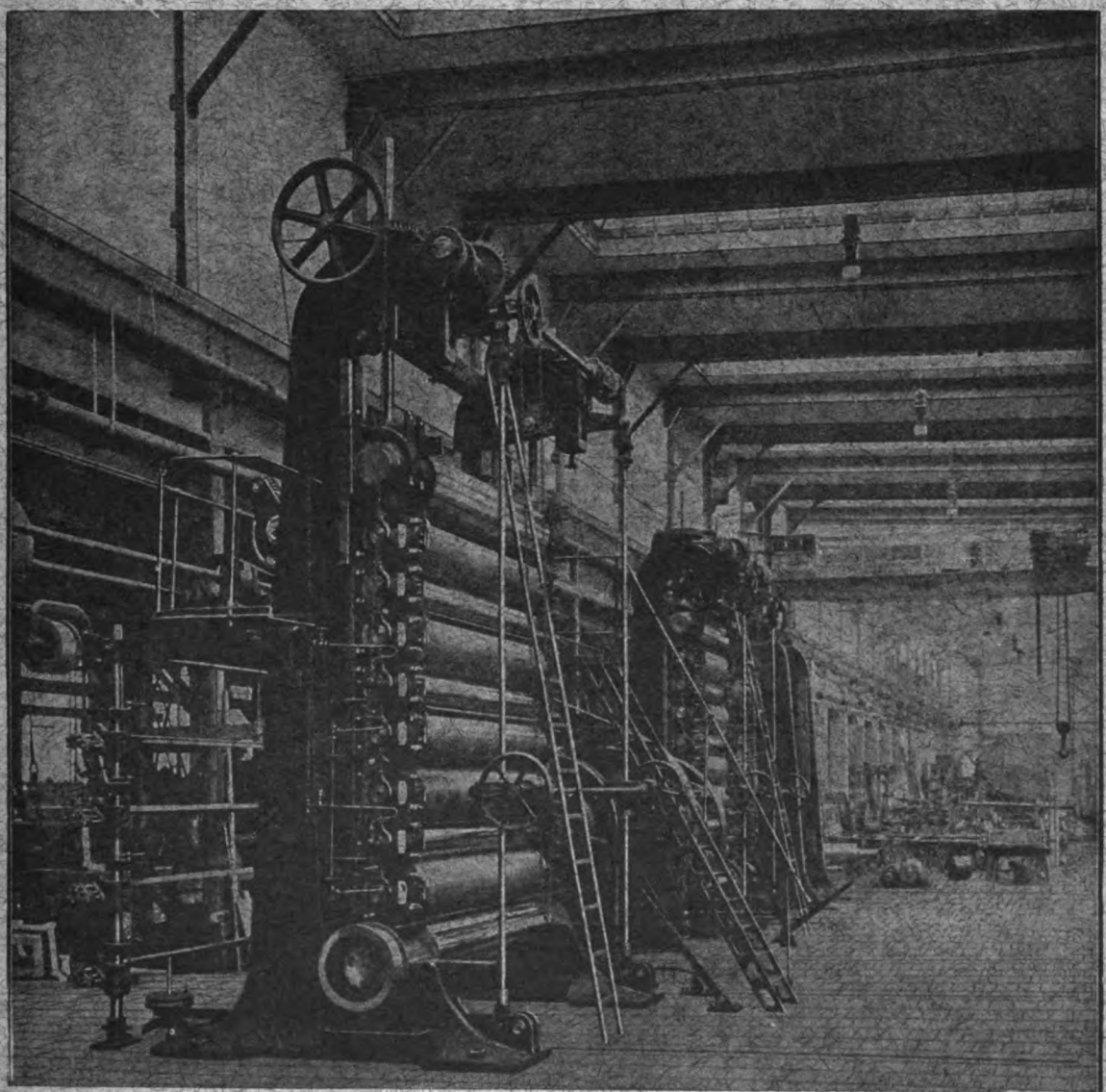
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 36. Berlin, 4. September 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. I

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Mechanische Schwefelkiesöfen

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfurt a. M.

Alleinvertretung für die Zellstoff-Industrie:

L. J. Dorenfeldt, Christiania.

Mechanical Furnaces for Roasting Pyrites

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfort o. M.

Sole agent for the cellulose industry:

L. J. Dorenfeldt, Christiania
(Norway).

Fourneaux pour le grillage mécanique des pyrites

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A. G., Francfort s/M.

Représentation unique pour l'industrie de la cellulose:

L. J. Dorenfeldt, Christiania
(Norvège).

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

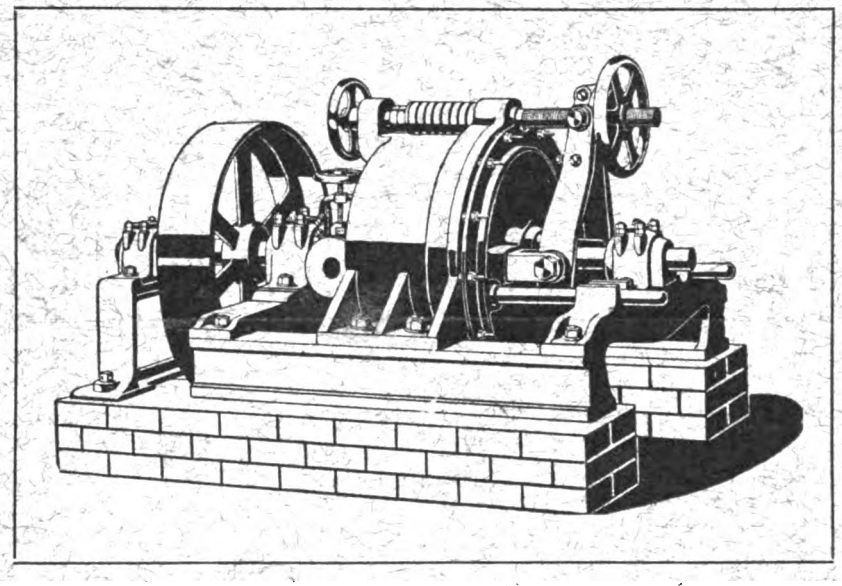
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 37. Berlin, 11. September 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

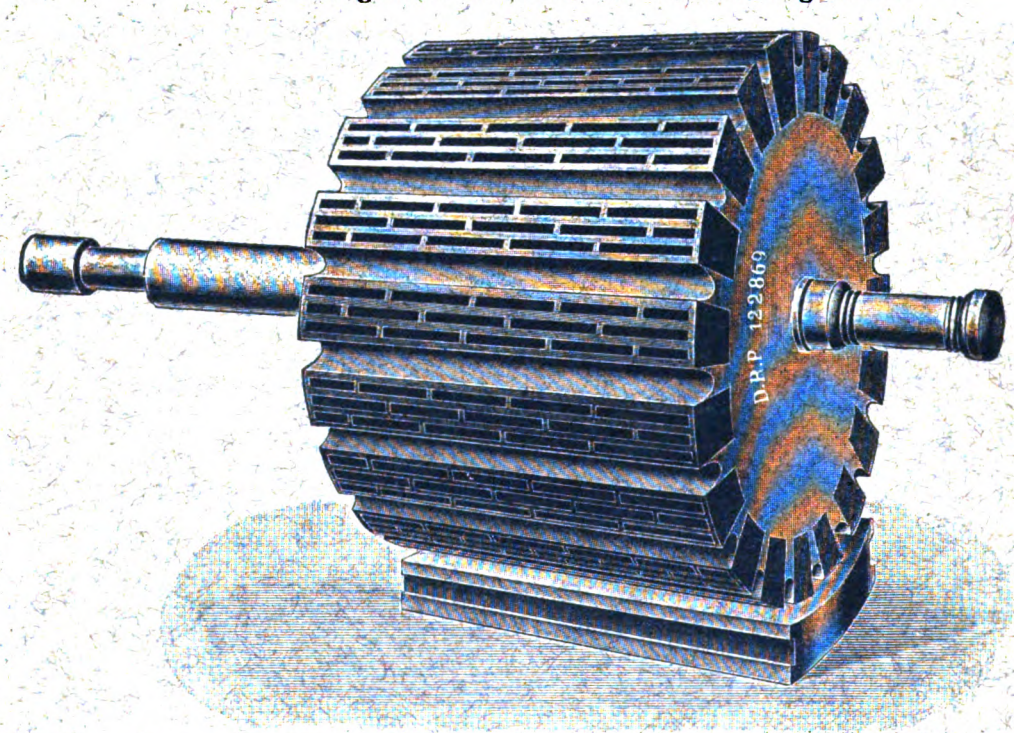
Digitized by Google

Knoeckel, Schmidt & Cie.

Lambrecht fertigen und liefern nach W. SCHMIDT's Patenten **(Rheinpfalz)**

HOLLÄNDERWALZEN

statt gemessert mit **Basaltlava-Einsätzen garniert** und Basaltlava-Grundwerke, für jedes Holländer-System geeignet, ferner komplette **Schmidt-Holländer** mit dieser Mahlgarnitur und auch mit Messern ausgerüstet.



Basaltlava-Mahlgarnitur. Patente fast in allen Industriestaaten.

Seit 13 Jahren in der Praxis bestens bewährt. Weit über 1000 Garnituren in Betrieb. Nachbestellungen von den meisten Empfängern. Fortwährend Nachbestellungen auf Steinmahlgarnituren und komplette Schmidt-Holländer **(16 grosse Holländer à 600 kg Eintrag, 10 Stück mit Basaltlava- und 6 Stück mit Bronzemessergarnitur für die „Papyrus" Aktiengesellschaft, Mannheim, geliefert.)**

Vorzüge des Basaltlava-Mahlzeugs:

Hervorragend geeignet für schmierige Stoffe; wesentliche Herabsetzung der Mahldauer. — Lange, feine Faser; zähes, hartes Papier. — Zerschneiden der Faser, wie bei gemessertem Geschirr, unmöglich. — Starker Zug im Holländer, vermöge der grossen Transportzellen zwischen den Einsätzen. — Geringe Abnutzung. — Keine Trübung weisser Stoffe. — Wegfall metallischer Beimischungen zum Papierstoff. — Kein Rosten des Walzengusskörpers, da durch glatte Zementverkleidung geschützt. — Widerstandsfähigkeit der Basaltlava gegen Säuren.

Vorzüge des Schmidt-Holländers:

Planholländer mit dreiteiligem Trog. — Breite Walze im Mittelkanal; Lagerung derselben beiderseits ausserhalb des Troges. — Starkes Gefälle in den schmalen Seitenkanälen mit ausgerundetem Boden. — Rapider Stofftransport und fortwährende Mischung durch Links- und Rechts-Propeller auf gemeinsamer Welle in den beiden durchgeführten Mittelwänden, dadurch hohe Schwellung des Stoffes vor der Walze und grössere Leistung derselben auch als Stofftransporteur. — Nach oben offenes und daher überall zugängliches Propellergehäuse. — Ueber 90 Stück dieser Holländer mit Basaltlava- und Bronzemessergarnitur in Betrieb.

Generalpräsentant für die Vereinigten Staaten Herr E. MEURER, Muskegon, Mich.

In England und Canada: J. MARX & Co., London E. C., 133, Finsbury Pavement.

3086

Prima Referenzen und hervorragende Zeugnisse.

Digitized by Google

NOV 27 1914

LE FABRICANT DE PAPIER

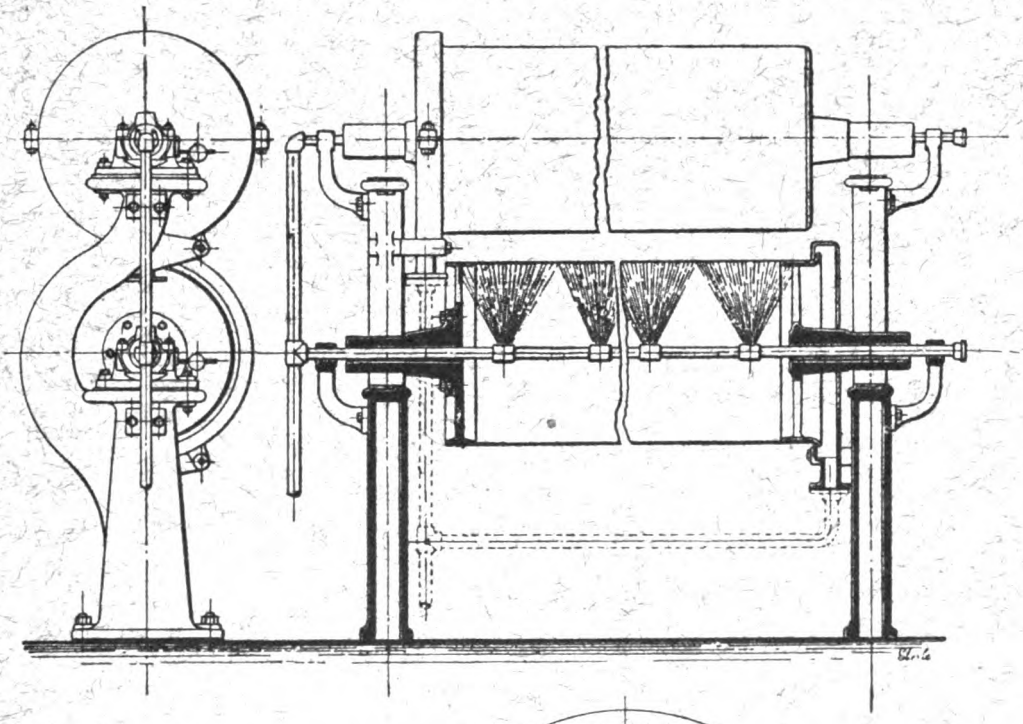
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

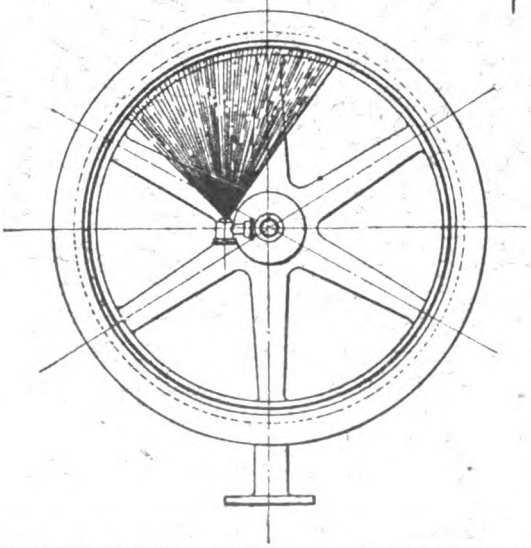
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 38. Berlin, 18. September 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

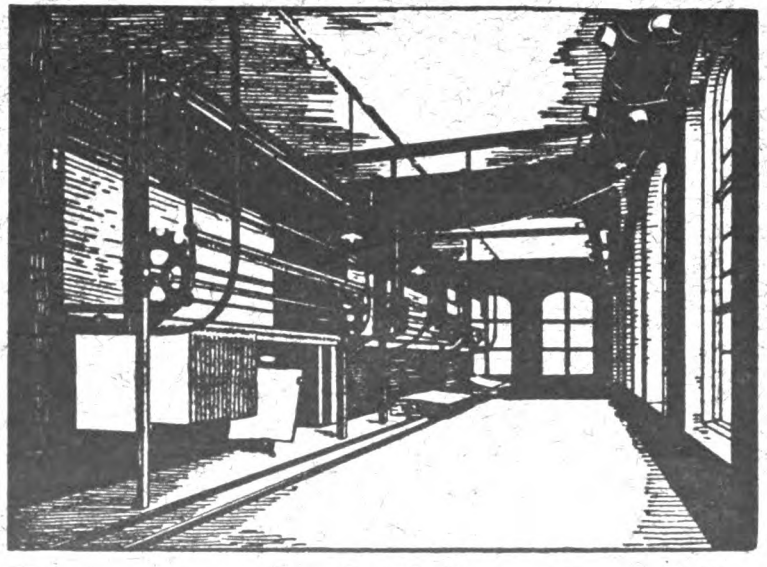
Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Digitized by Google

NOV 27 1914

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

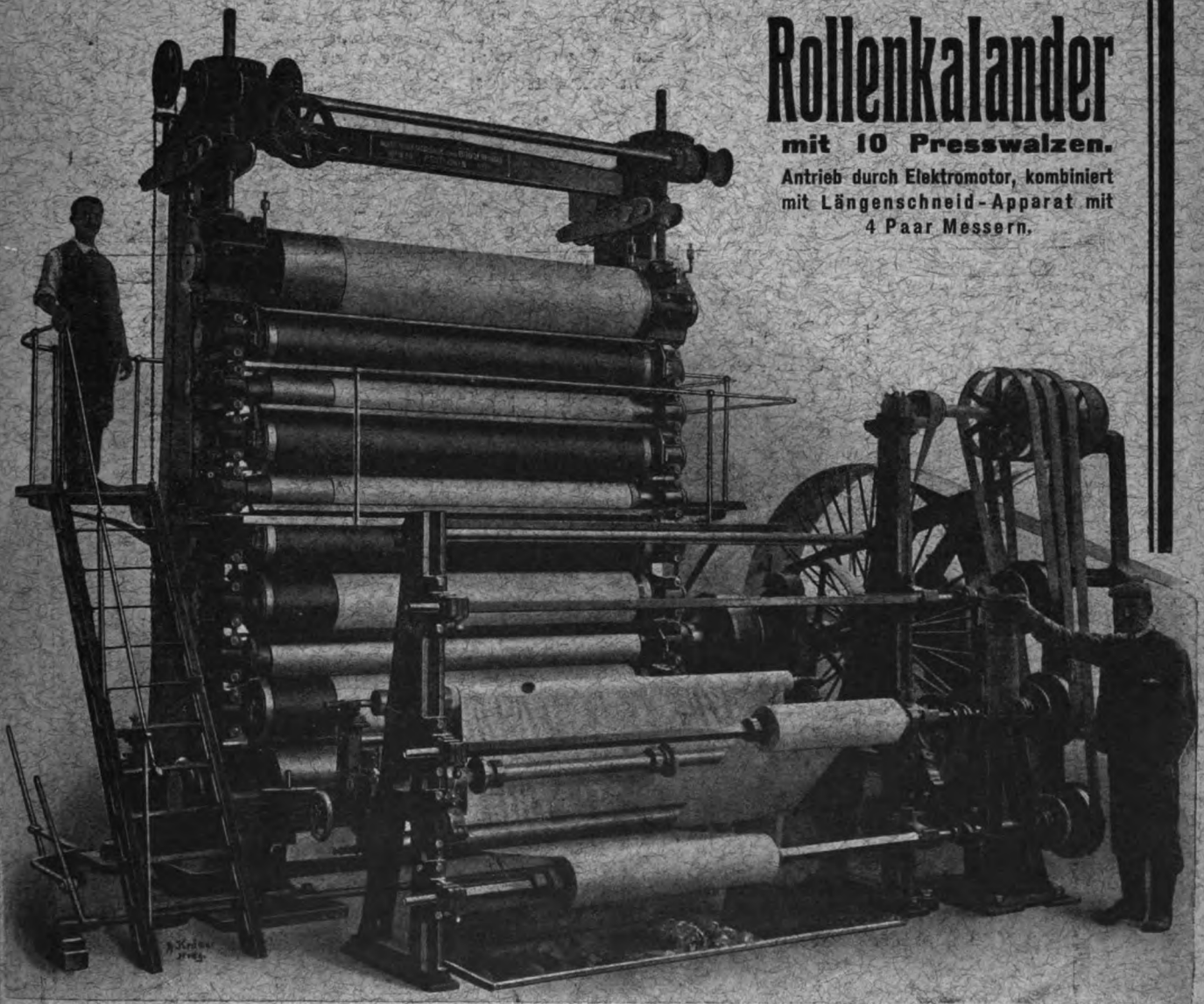
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 39. Berlin, 25. September 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

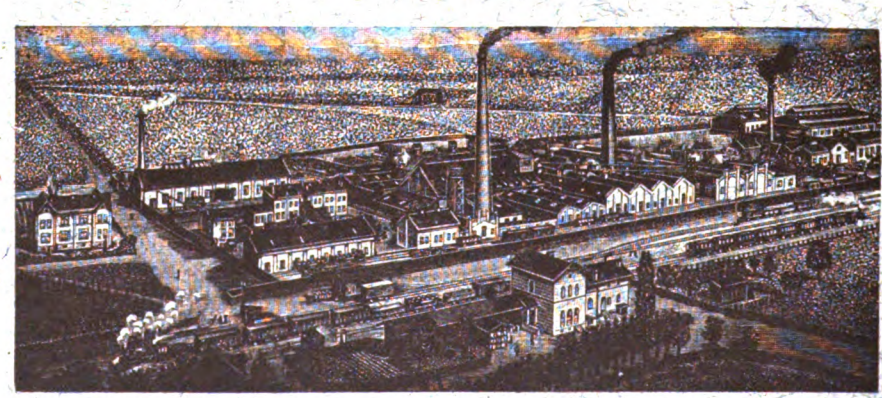
BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Tehaka

Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91. **Chemische Fabrik.** Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Papierleime

sind für **feinste** und **hellste Schreibpapiere,** sowie für **Zeichen-, Druck-** und **Packpapiere** besonders geeignet.
Bedeutende Ersparnis bei grösster Leimfähigkeit.
Einfachste Auflösung, entsprechend den vorhand. Einrichtungen.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

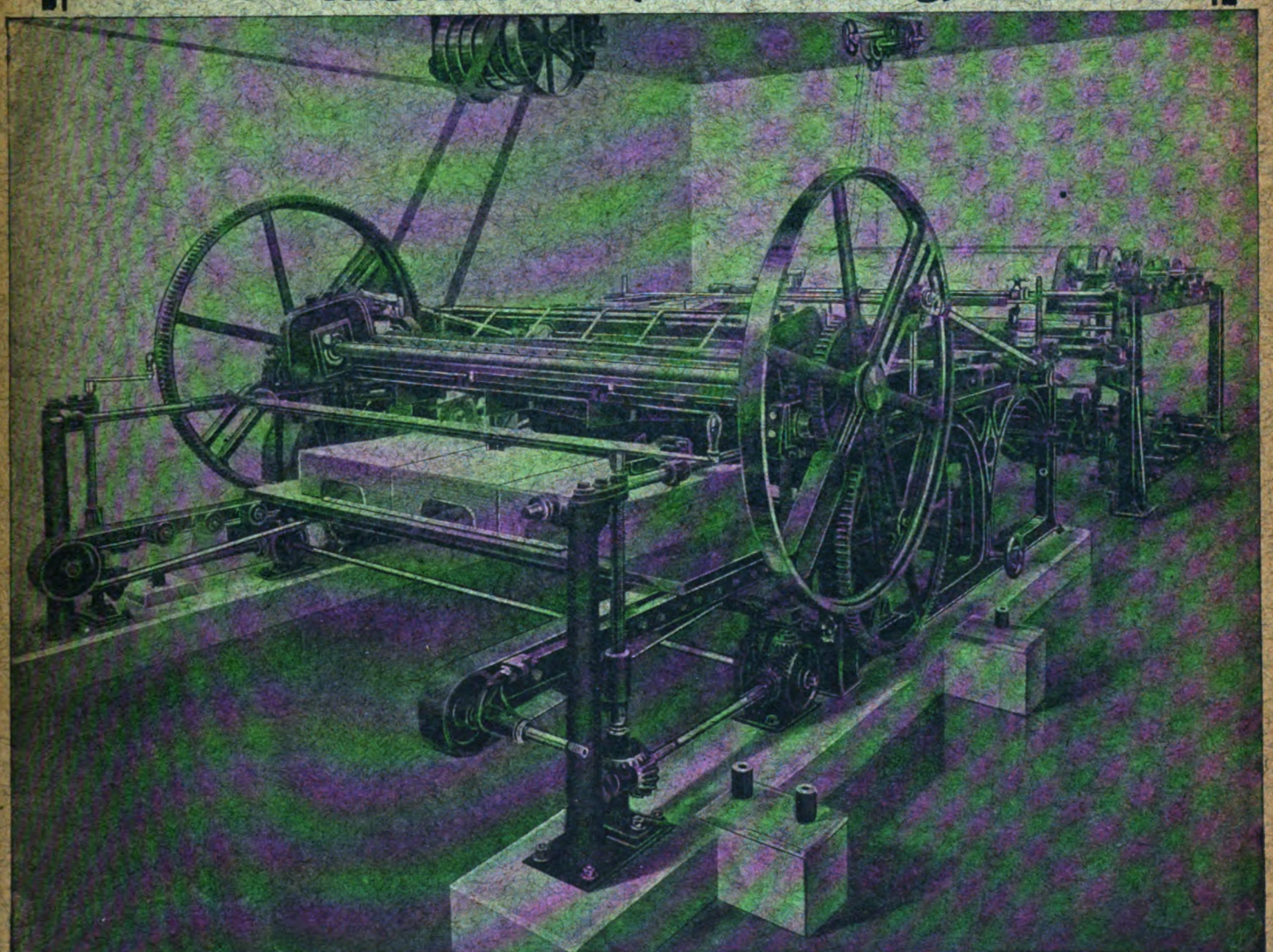
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 40. Berlin, 2. Oktober 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der **Praxis bewiesen,** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

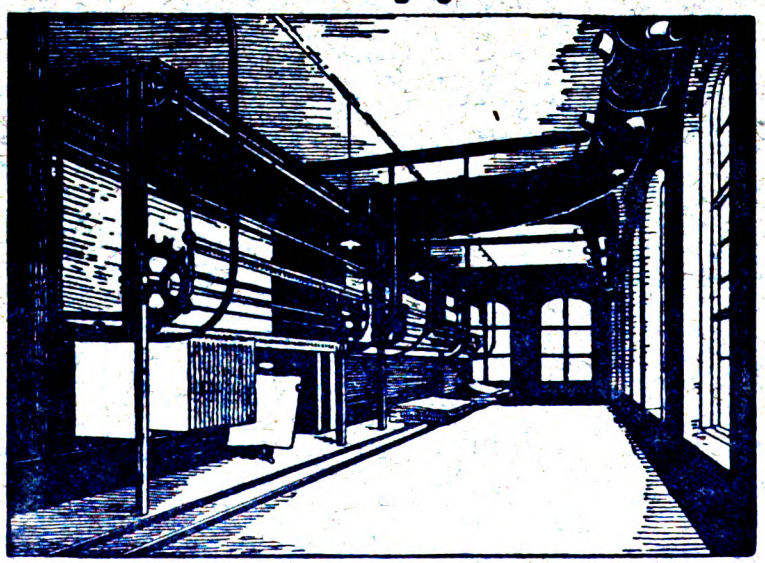
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

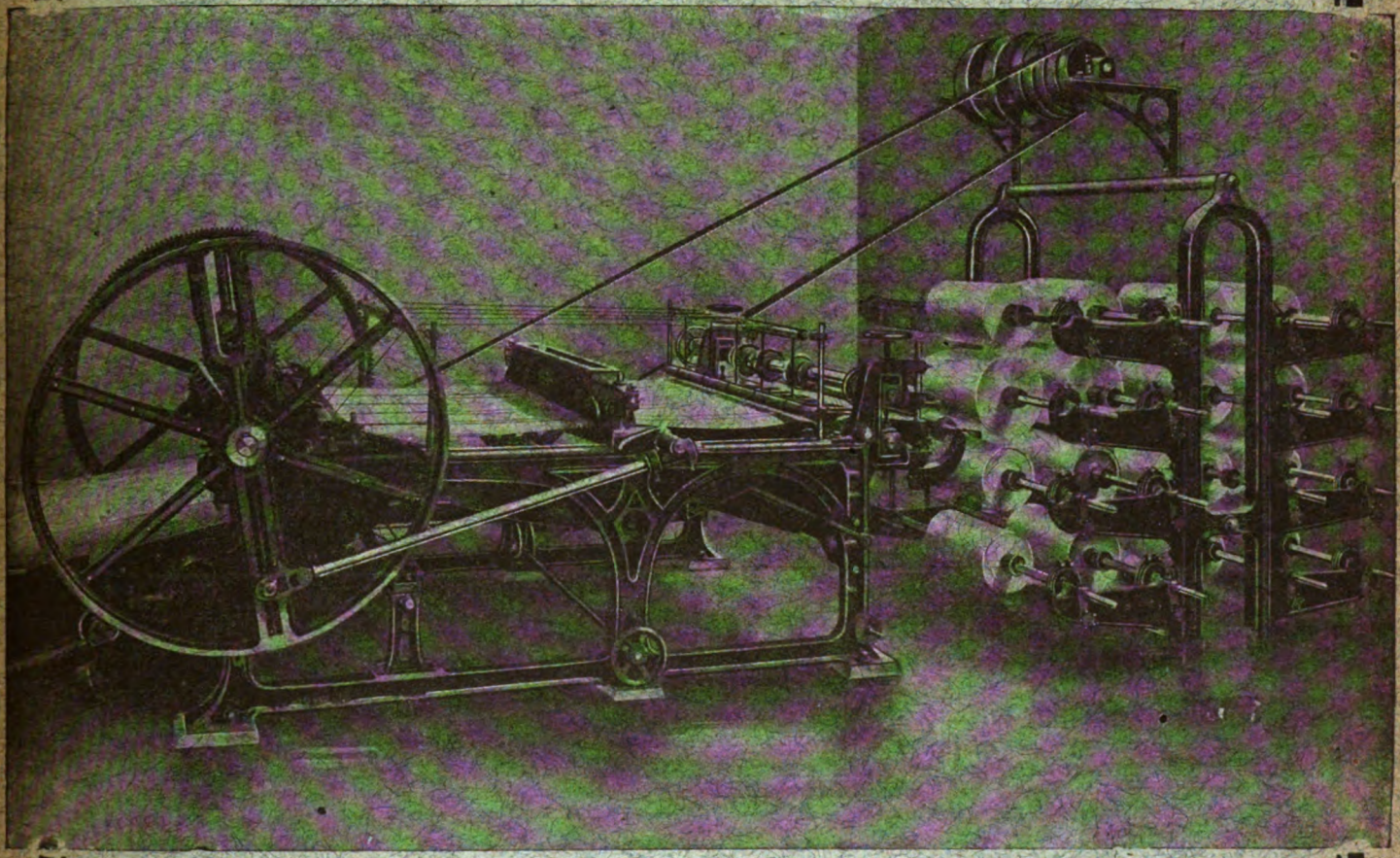
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 41. Berlin, 9. Oktober 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

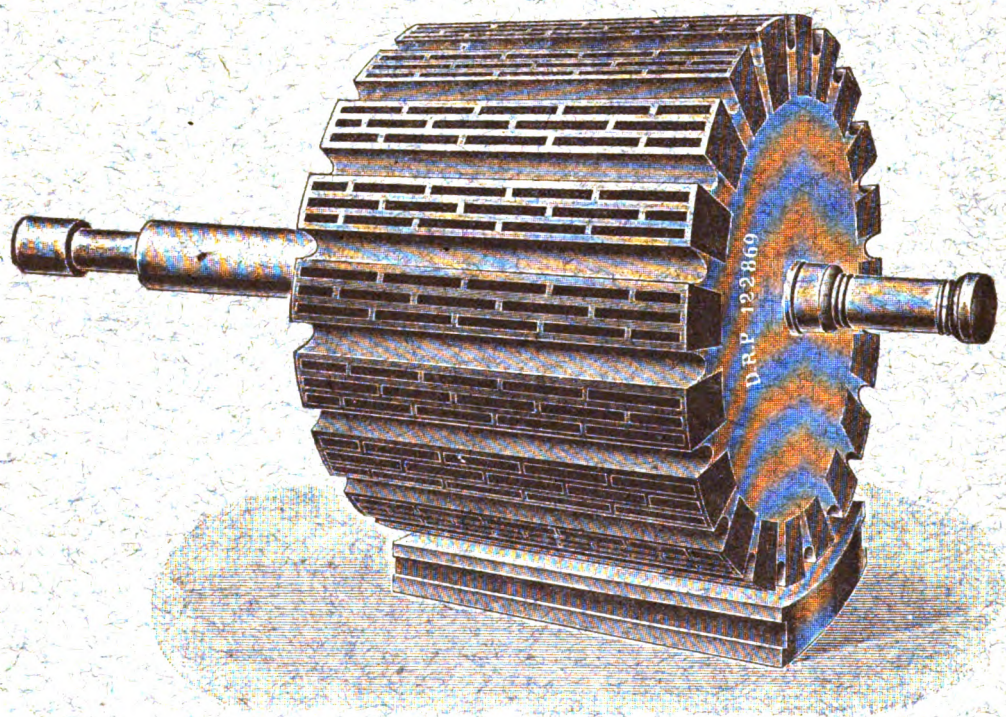
Digitized by Google

Knoeckel, Schmidt & Cie.

Lambrecht fertigen und liefern nach W. SCHMIDT's Patenten **(Rheinpfalz)**

HOLLÄNDERWALZEN

statt gemessert mit **Basaltlava-Einsätzen garniert** und Basaltlava-Grundwerke, für jedes Holländer-System geeignet, ferner komplette **Schmidt-Holländer** mit dieser Mahlgarnitur und auch mit Messern ausgerüstet.



Basaltlava-Mahlgarnitur. Patente fast in allen Industriestaaten.

Seit 13 Jahren in der Praxis bestens bewährt. Weit über 1000 Garnituren in Betrieb. Nachbestellungen von den meisten Empfängern. Fortwährend Nachbestellungen auf Steinmahlgarnituren und komplette Schmidt-Holländer **(16 grosse Holländer à 600 kg Eintrag, 10 Stück mit Basaltlava- und 6 Stück mit Bronzemessergarnitur für die „Papyrus" Aktiengesellschaft, Mannheim, geliefert.)**

Vorzüge des Basaltlava-Mahlzeugs:

Hervorragend geeignet für schmierige Stoffe; wesentliche Herabsetzung der Mahldauer. — Lange, feine Faser; zähes, hartes Papier. — Zerschneiden der Faser, wie bei gemessertem Geschirr, unmöglich. — Starker Zug im Holländer, vermöge der grossen Transportzellen zwischen den Einsätzen. — Geringe Abnutzung. — Keine Trübung weisser Stoffe. — Wegfall metallischer Beimischungen zum Papierstoff. — Kein Rosten des Walzengusskörpers, da durch glatte Zementverkleidung geschützt. — Widerstandsfähigkeit der Basaltlava gegen Säuren.

Vorzüge des Schmidt-Holländers:

Planholländer mit dreiteiligem Trog. — Breite Walze im Mittelkanal; Lagerung derselben beiderseits ausserhalb des Troges. — Starkes Gefälle in den schmalen Seitenkanälen mit ausgerundetem Boden. — Rapider Stofftransport und fortwährende Mischung durch Links- und Rechts-Propeller auf gemeinsamer Welle in den beiden durchgeführten Mittelwänden, dadurch hohe Schwellung des Stoffes vor der Walze und grössere Leistung derselben auch als Stofftransporteur. — Nach oben offenes und daher überall zugängliches Propellergehäuse. — Ueber 90 Stück dieser Holländer mit Basaltlava- und Bronzemessergarnitur in Betrieb.

Generalpräsentant für die Vereinigten Staaten Herr E. MEURER, Muskegon, Mich.

In England und Canada: J. MARX & Co., London E. C., 133, Finsbury Pavement.

3086

Prima Referenzen und hervorragende Zeugnisse.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

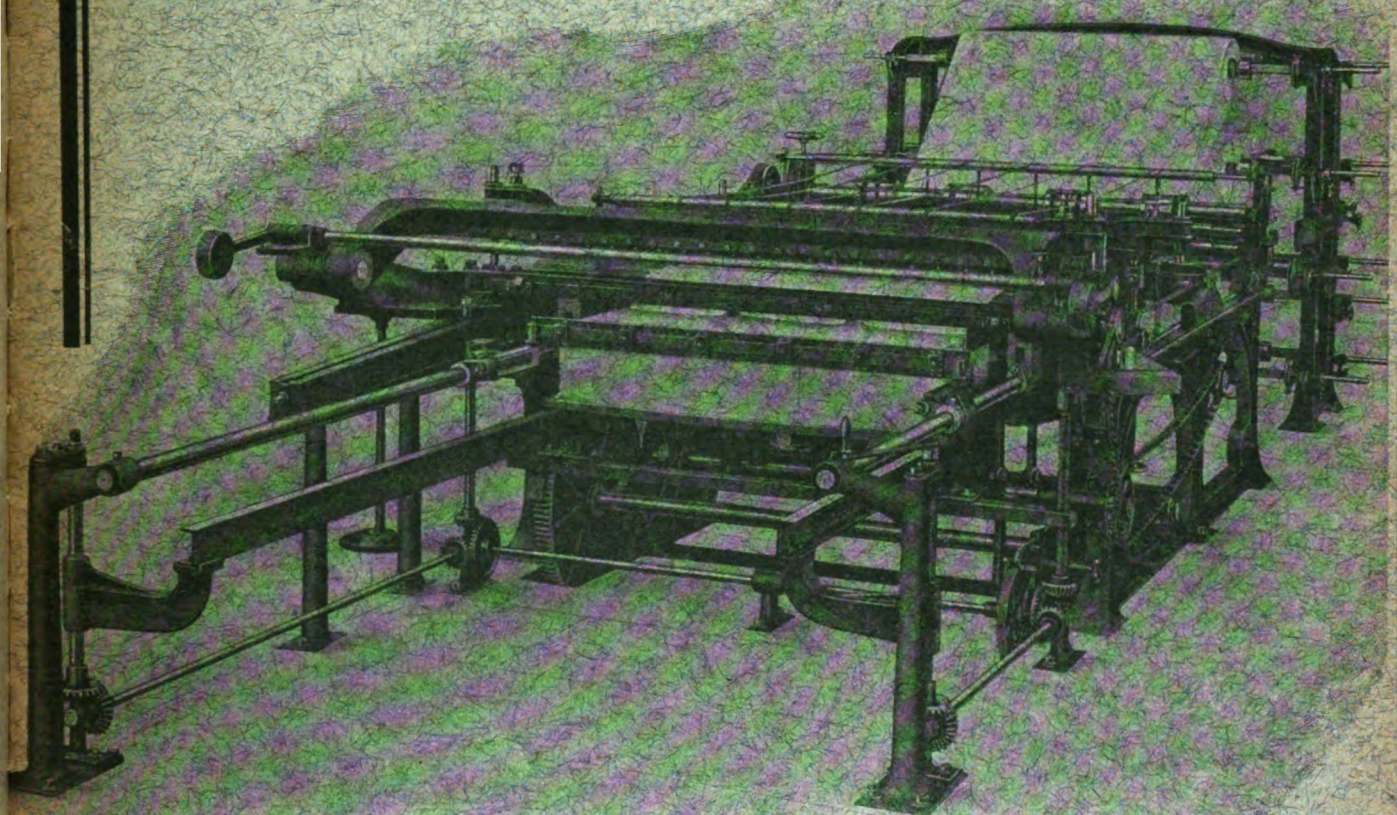
THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 42. Berlin, 16. Oktober 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

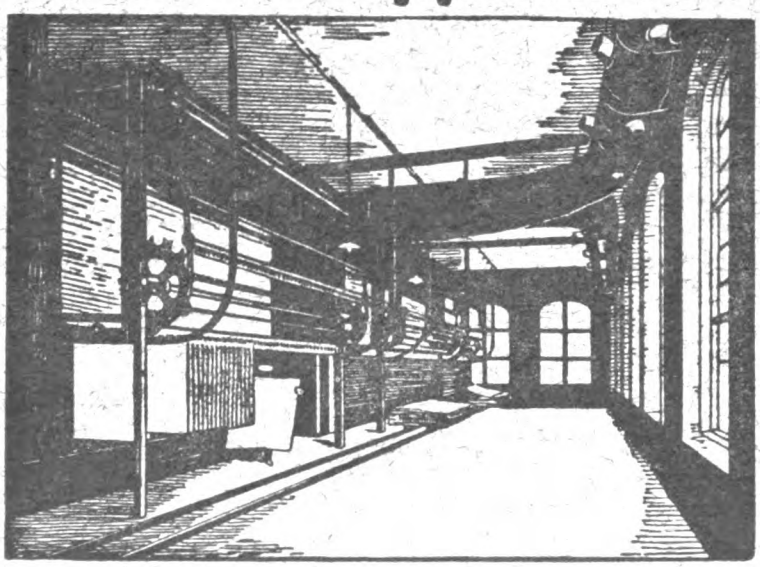
Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Digitized by Google

JAN 8 1915

LE FABRICANT DE PAPIER

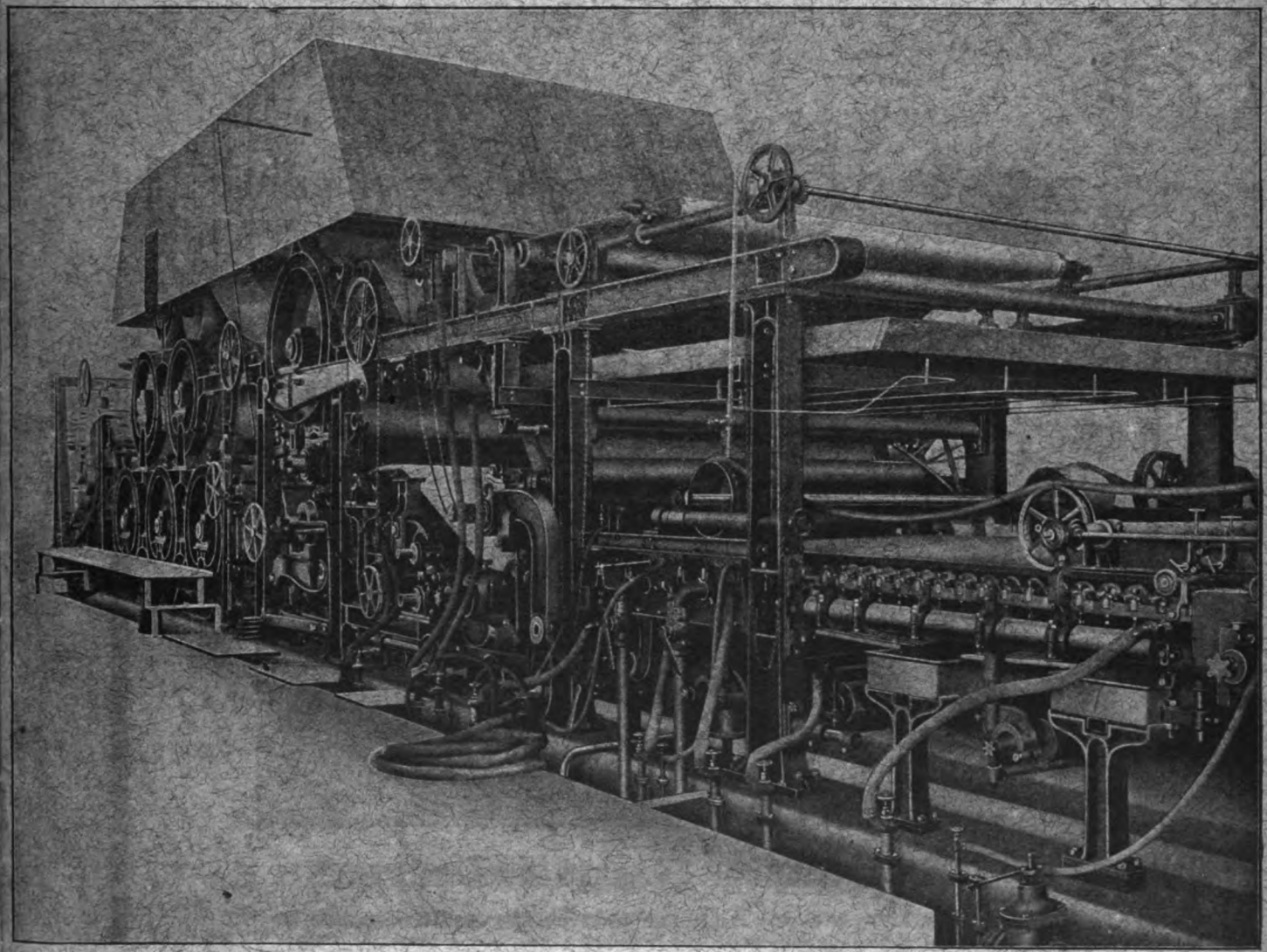
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 43. Berlin, 23. Oktober 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Tehaka

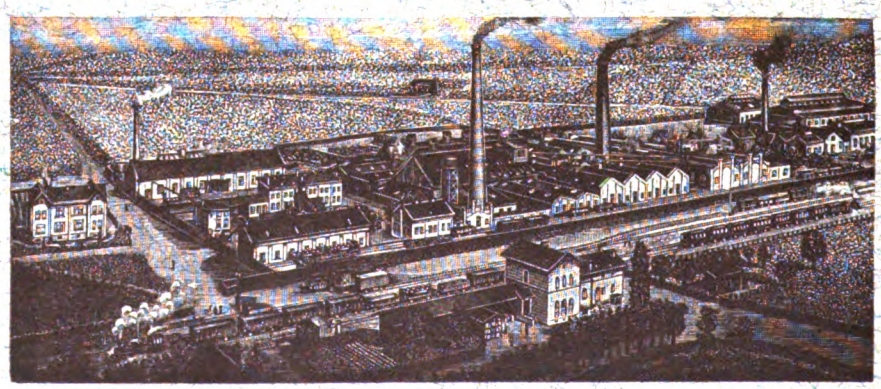
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Papierleime

sind für **feinste** und **hellste Schreibpapiere,** sowie für **Zeichen-, Druck-** und **Packpapiere** besonders geeignet.
Bedeutende Ersparnis bei grösster Leimfähigkeit.
Einfachste Auflösung, entsprechend den vorhand. Einrichtungen.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

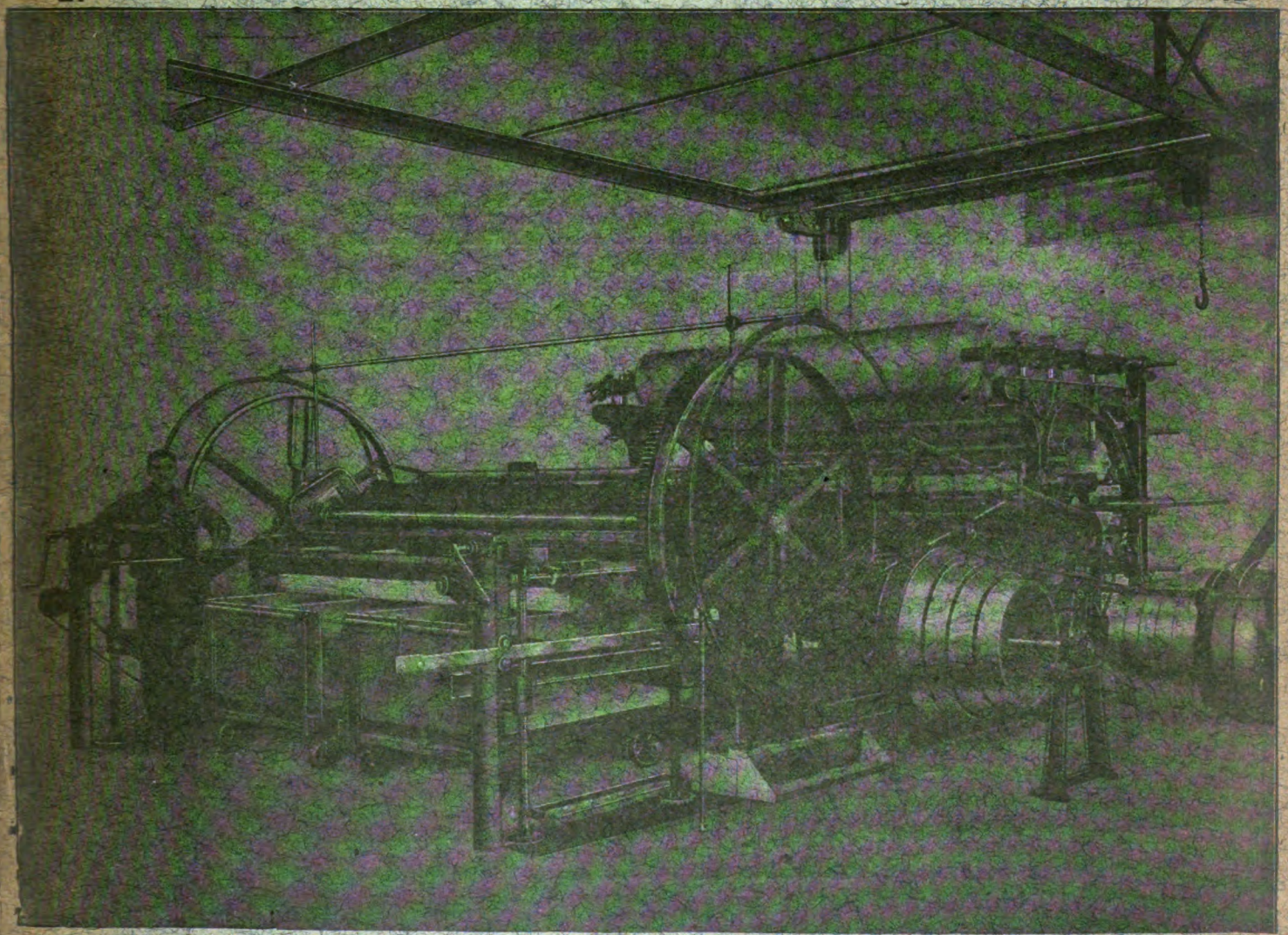
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 44. Berlin, 30. Oktober 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

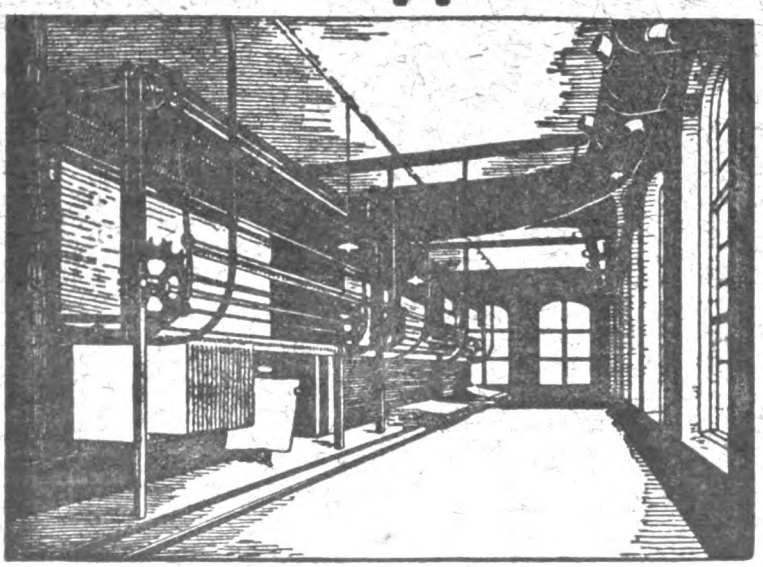
Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem
ist in der ***Praxis bewiesen,***
daß die im Betrieb leicht
regulierbare

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für
große Leistungen
bei kleinstem Schälverlust
und geringstem Arbeitslohn, bei
jeder Holzstärke und Länge ***am billigsten arbeitet.***

Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen
Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.
Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX
Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Lorentzen Wettre
Stockholm Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 45. Berlin, 6. November 1914. XII. Jahrgang.

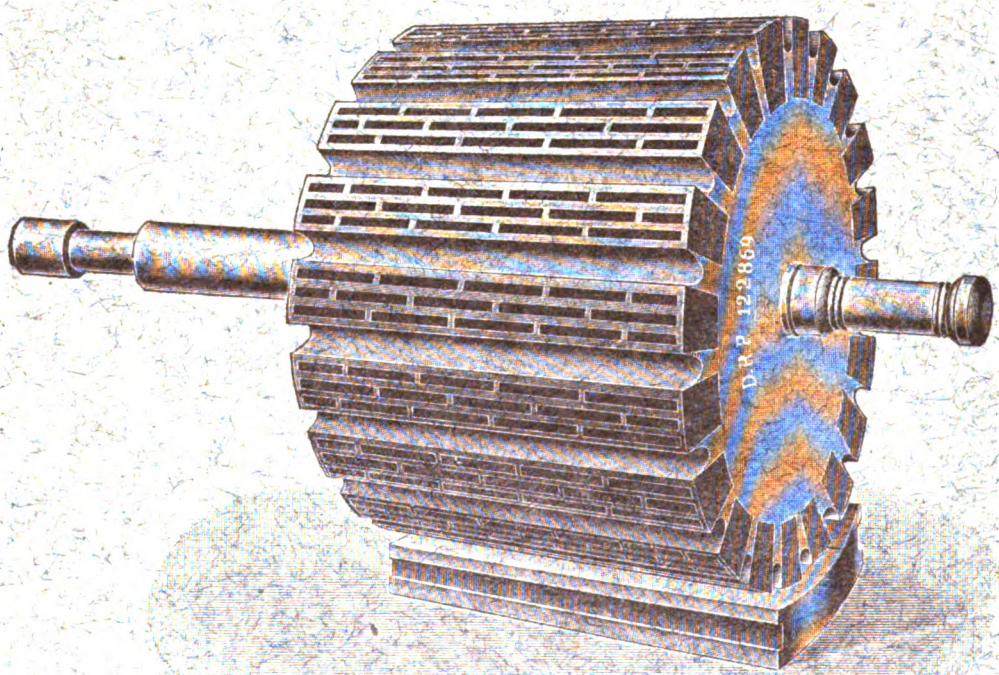
Digitized by Google

Knoeckel, Schmidt & Cie.

Lambrecht fertigen und liefern nach W. SCHMIDT's Patenten **(Rheinpfalz)**

HOLLÄNDERWALZEN

statt gemessert mit **Basaltlava-Einsätzen garniert** und Basaltlava-Grundwerke, für jedes Holländer-System geeignet, ferner komplette **Schmidt-Holländer** mit dieser Mahlgarnitur und auch mit Messern ausgerüstet.



Basaltlava-Mahlgarnitur. Patente fast in allen Industriestaaten.

Seit 13 Jahren in der Praxis bestens bewährt. Weit über 1000 Garnituren in Betrieb. Nachbestellungen von den meisten Empfängern. Fortwährend Nachbestellungen auf Steinmahlgarnituren und komplette Schmidt-Holländer **(16 grosse Holländer à 600 kg Eintrag, 10 Stück mit Basaltlava- und 6 Stück mit Bronzemessergarnitur für die „Papyrus" Aktiengesellschaft, Mannheim, geliefert.)**

Vorzüge des Basaltlava-Mahlzeugs:

Hervorragend geeignet für schmierige Stoffe; wesentliche Herabsetzung der Mahldauer. — Lange, feine Faser; zähes, hartes Papier. — Zerschneiden der Faser, wie bei gemessertem Geschirr, unmöglich. — Starker Zug im Holländer, vermöge der grossen Transportzellen zwischen den Einsätzen. — Geringe Abnutzung. — Keine Trübung weisser Stoffe. — Wegfall metallischer Beimischungen zum Papierstoff. — Kein Rosten des Walzengusskörpers, da durch glatte Zementverkleidung geschützt. — Widerstandsfähigkeit der Basaltlava gegen Säuren.

Vorzüge des Schmidt-Holländers:

Planholländer mit dreiteiligem Trog. — Breite Walze im Mittelkanal; Lagerung derselben beiderseits ausserhalb des Troges. — Starkes Gefälle in den schmalen Seitenkanälen mit ausgerundetem Boden. — Rapider Stofftransport und fortwährende Mischung durch Links- und Rechts-Propeller auf gemeinsamer Welle in den beiden durchgeführten Mittelwänden, dadurch hohe Schwellung des Stoffes vor der Walze und grössere Leistung derselben auch als Stofftransporteur. — Nach oben offenes und daher überall zugängliches Propellergehäuse. — Ueber 90 Stück dieser Holländer mit Basaltlava- und Bronzemessergarnitur in Betrieb.

Generalpräsentant für die Vereinigten Staaten Herr E. MEURER, Muskegon, Mich.

In England und Canada: J. MARX & Co., London E. C., 133, Finsbury Pavement.

3005

Prima Referenzen und hervorragende Zeugnisse.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

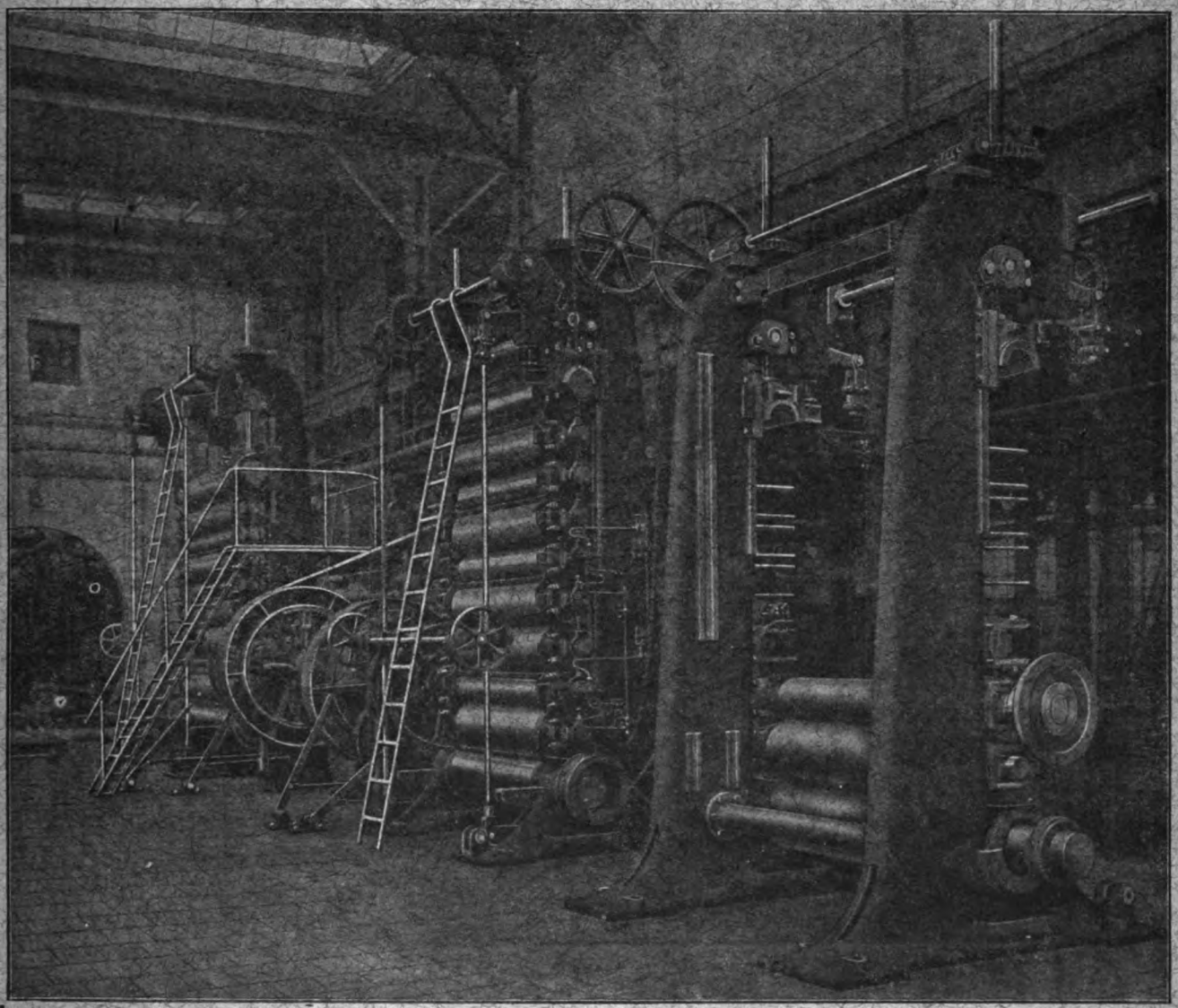
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 46. Berlin, 13. November 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

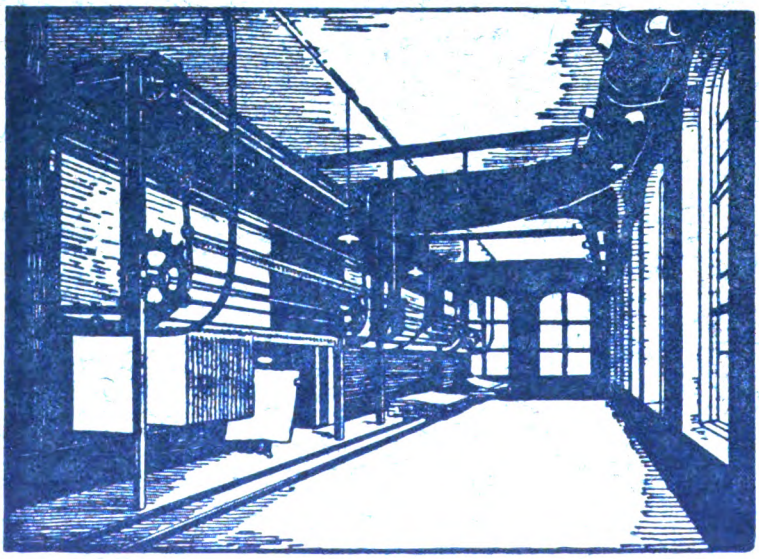
Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Digitized by Google

MAR 11 1915

LE FABRICANT DE PAPIER

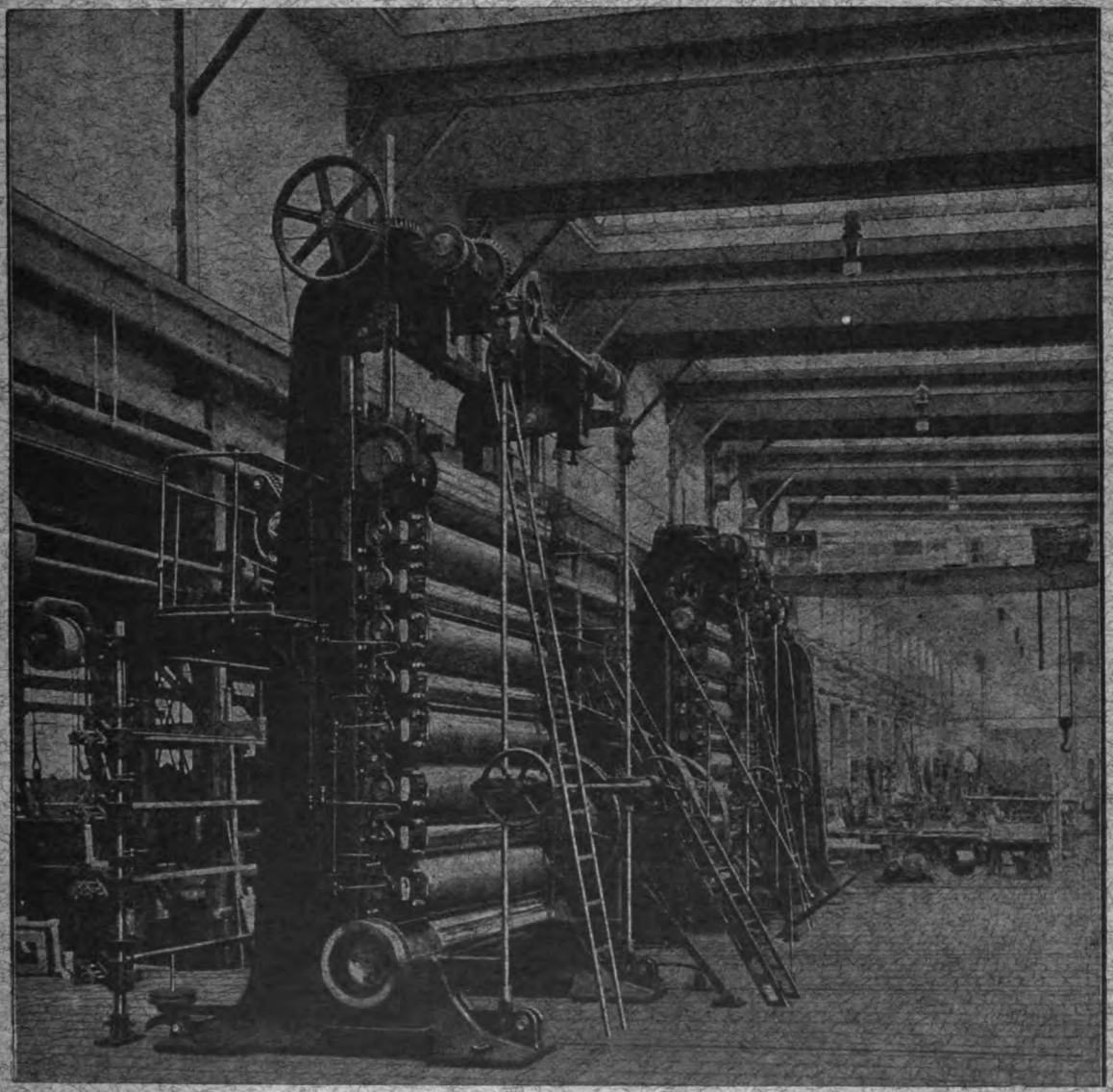
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 47. Berlin, 20. November 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Tehaka

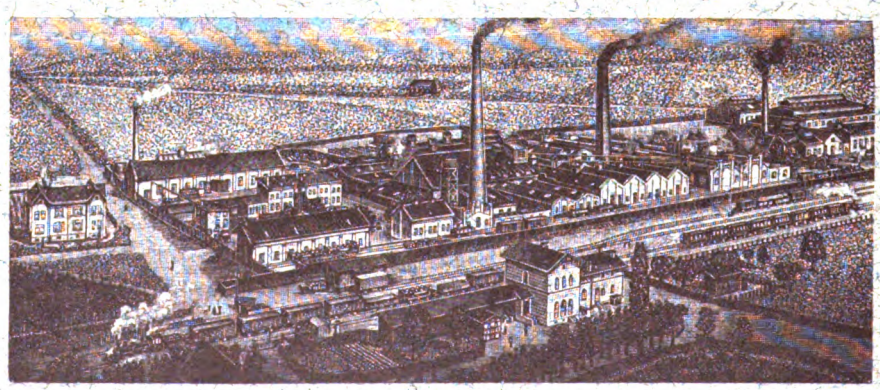
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Papierleime

sind für **feinste** und **hellste Schreibpapiere,** sowie für **Zeichen-, Druck-** und **Packpapiere** besonders geeignet.
Bedeutende Ersparnis bei grösster Leimfähigkeit.
Einfachste Auflösung, entsprechend den vorhand. Einrichtungen.

Digitized by Google

B
N 23 1915

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

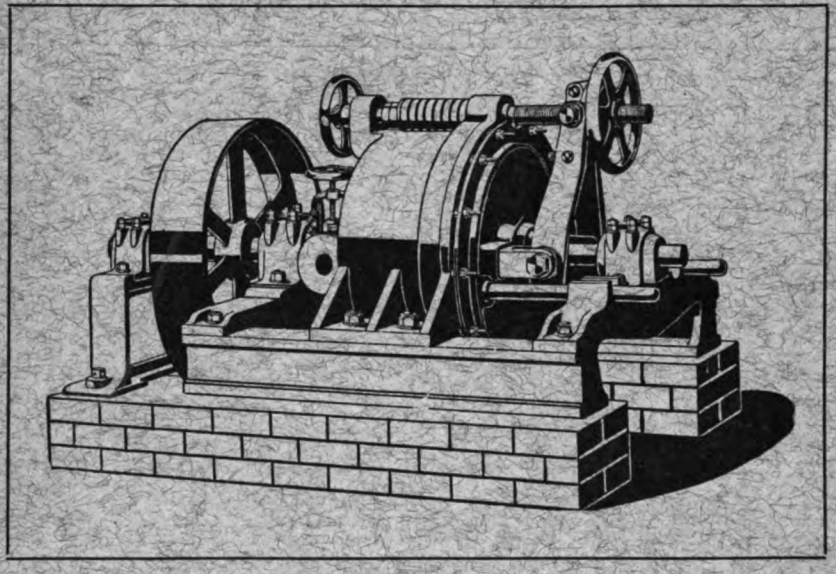
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 48. Berlin, 27. November 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



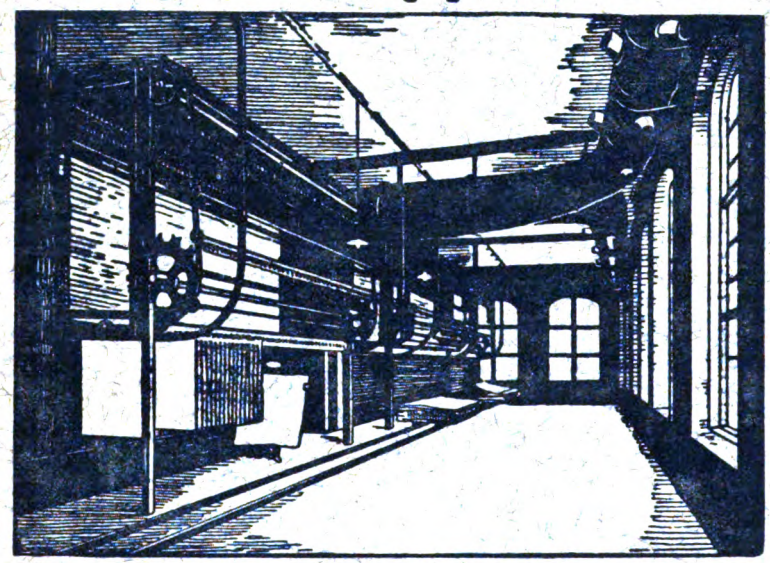
Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der ***Praxis bewiesen,*** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge ***am billigsten arbeitet.***

Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

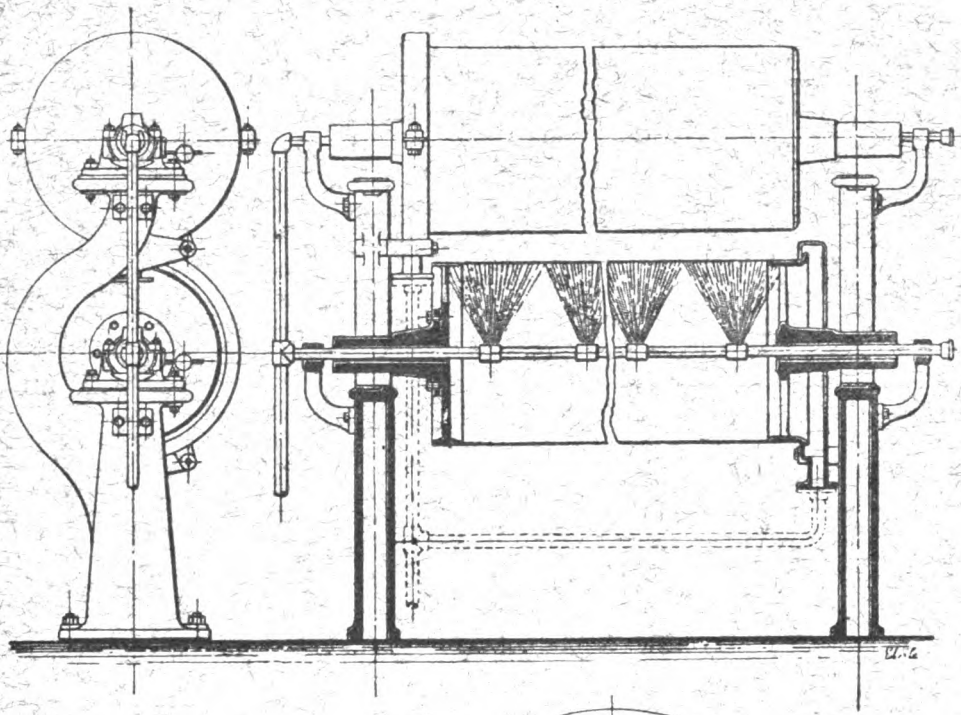
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

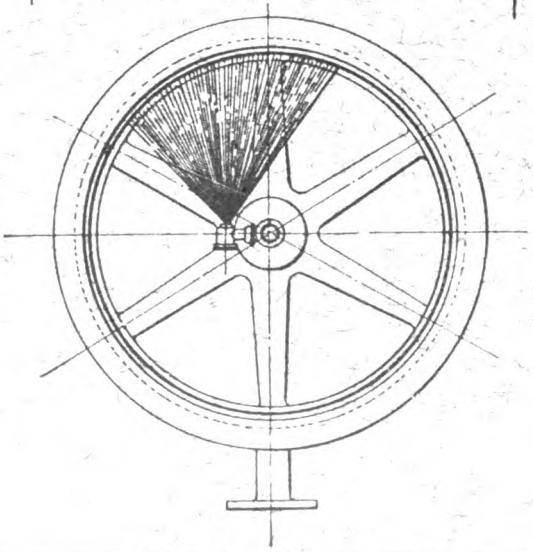
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 49. Berlin, 4. Dezember 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.

Digitized by Google

Hundertfach bewährte Spezial-Maschinen

zum

Schneiden, Wickeln und Feuchten

von

Spinnerei-Röllchen

(Zellulose als Juteersatz)

liefert raschestens die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik

Georg Goebel in Darmstadt

C. JOACHIM & SOHN, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik ☙ Eisengiesserei ☙ Kesselschmiede.

Für den Fabrikbetrieb:

Badernschneider, Drescher.
Holländer und Kollergänge.
Stroh- und Badernkocher.
Rühr- und Schöpfwerke.
Stoffpumpen.
Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl.
Langsiebmaschinen.
Schraubenpressen.
Walzenpressen.
Glätt- und Satinierwerke.
Kolben- und Centrifugal-Pumpen, Saugerpumpen.
Trockencylinder.
Kompl. Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken.

Für Versuchs- und Lehrzwecke:

Kleine Holländer in sechs Grössen.
Dampfgefässe halbrund u. kugelförmig.
Kleine Schöpfbütten und Schöpfformen.
Schraubenpressen.
Kleine Pappen- und Papiermaschinen.
Trockenapparate.
Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen.
In den verschiedensten Ausführungen nach den betreffenden Wünschen.
Versuchskollergang.
Knotenfänger und Haspel.

Spezialität: **Maschinen für Pappen- und Papierfabrikation.**

Digitized by Google

Digitized by Google

AEG

Turbodynamos

Referenzen aus der Papier- und Zellstoff-Industrie:

	Stck.
Königsberger Zellstoff-Fabrik, Königsberg i. Pr.	2
Papierfabrik Köslin, A.-G., Köslin i. P.	1
Aktien-Gesellschaft für Maschinenfabrikation, Aschaffenburg, für Zweigniederlassung Zellulosefabrik Memel	1
Gustav Toelle, Papierfabrik, Wildenfels i. Sa.	1
A.-S. Tofte, Zellulosefabrik, Christiania	1
Nordische Gesellschaft für Zellulose- und Papierfabrikation »Sokol«, Archangelsk	2
Papierfabrik Dobrutsch des Fürsten Paskewitsch, Gouv. Kiew, Rußland	2
Gebr. Schmitz, Merken b. Düren (Rheinland)	1
Hoesch & Co., Sulfit-Zellulose-Fabriken, Pirna a. E.	1
C. F. Leonhardt, Papierfabrik, Niederschlema i. Sachsen	2
Société Royale Hollandaise pour la fabrication de papier, Maastricht, Holland	1
Papierfabrik Hermes & Cie., G. m. b. H., Düsseldorf	1
Kübler & Niethammer, Kriebethal i. Sa.	1
Kübler & Niethammer, Kriebstein	1
Böhm. Krumauer Maschinenpapierfabriken, Ignatz Spiro & Söhne	1
Wloclaweker Sulfit-Zellulose-Fabrik, J. & M. Cassirer	1
Papierfabrik Plattenthal, Brandt & Süreth	1
Vereinigte Bautzener Papierfabriken, Bautzen	1
Papierfabrik Sebnitz, A.-G., Sebnitz i. S.	2
Siegel & Haase, Grünhainichen-Borstendorf	1
C. Th. Landmann, Lauter i. S.	1
Kostheimer Zellulose- und Papierfabrik A.-G.	1
Aktiengesellschaft der Mirkower Papierfabriken in Jeziorna, Russ.-Polen	1
E. Holtzmann & Co., Weisenbachfabrik in Murgthal, Baden	1
J. V. Enquist, A.-B., Tammerfors (Finnland)	1
Carl Caesar, Papierfabrik, Krebsöge (Rheinl.)	1
The Northfleet Paper Mills Ltd., Northfleet (Kent)	1

	Stck.
Zellstoff-Fabrik Ragnit, A.-G., Ragnit	2
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. Odermünde-Cavelwisch	2
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. Cosel-Oderhafen	2
Ver. Kon. Papierfabrieken der Firma van Gelder Zonen, Velsen	1
Ver. Kon. Papierfabrieken der Firma van Gelder Zonen, Renkum	2
Gräfl. Henckelsche Zellulose- und Papierfabrik, Krappitz O.-S.	3
Edw. Lloyd Ltd., Sittingbourne Paper Mills, Sittingbourne, Kent (England)	2
Dresdener Chromo- und Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann, Heidenau	2
Zellstoff-Fabrik, Waldhof, Tilsit	2
Zellstoff-Fabrik Waldhof, Pernau	2
Richard Knorr, Holzstoff- und Papierfabriken, Fährbrücke i. S.	1
Saugbrugsforeningen, Zellulosefabrik, Frederikshald	1
A. Ahlström Osako Yhtiö, Normark, Finland	1
The Kajana Wood Co. Ltd., Kajana	1
Papierfabrik Knöckel, Schmidt & Co., Lambrecht, Rheinpfalz	1
Papeteries Anversoises Soc. Anon., Duffel bei Antwerpen	1
Zellulosefabrik Okriftel, Philipp Offenheimer, Okriftel a. M.	1
W. Joynson & Son, St. Mary Cray, Kent (England)	1
Varziner Papierfabrik Hammermühle, für Rathsdamnitzer Papierfabrik A.-G., Rathsdamnitz	1
Brüder Porak, Kienberg, Moldaumühl	1
Oppelner Textilosewerk G. m. b. H., Oppeln	2
C. F. Leonhardt Söhne, Crossen, Mulde	2
A.-B. Kotka, Zellulosefabrik, Kotka (Finnland)	1
Papeteries de la Seine, Nanterre	1

68 Stück, darunter 41 Anzapf-Turbinen und 8 Gegendruck-Turbinen

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

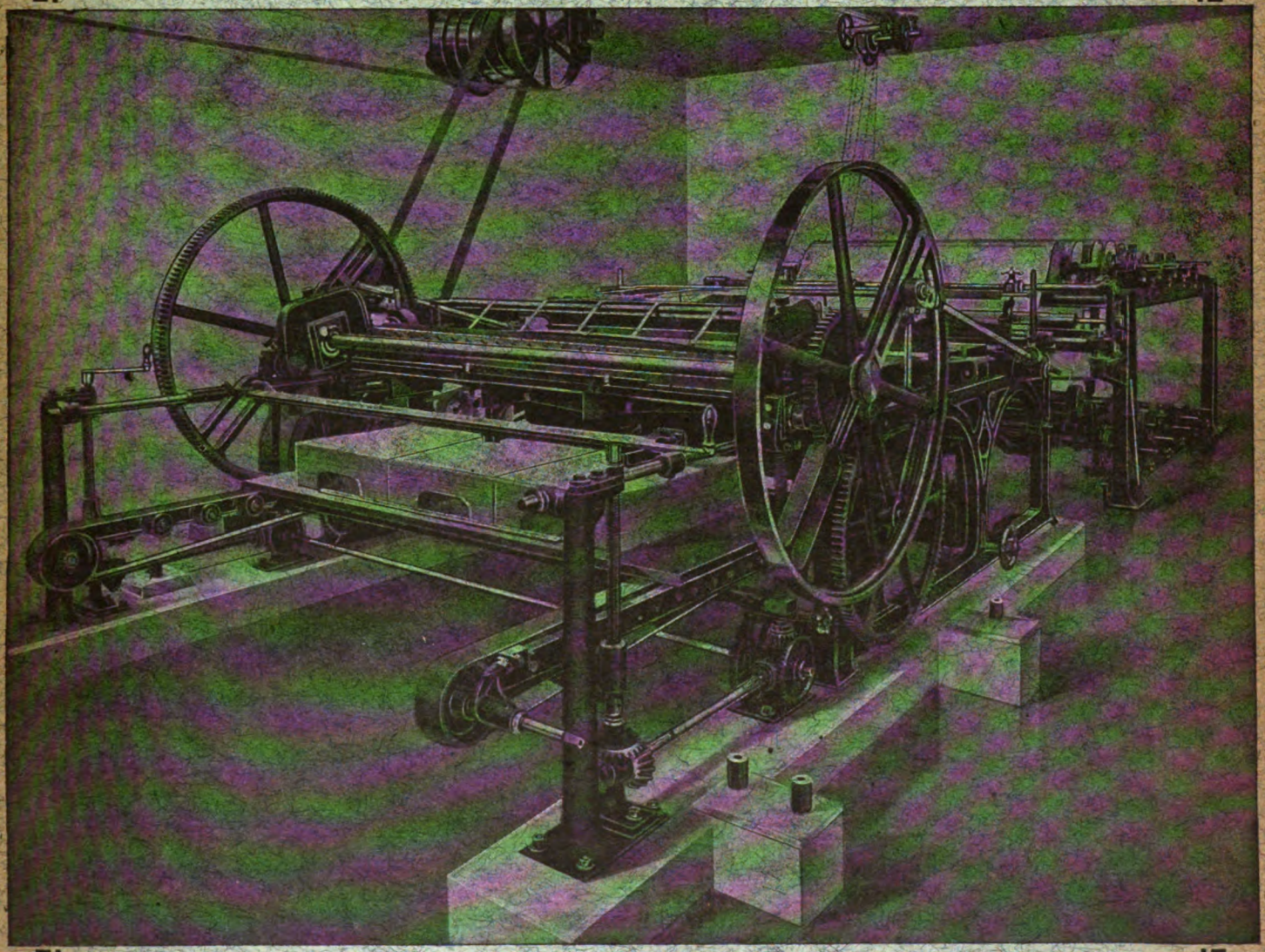
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 51. Berlin, 18. Dezember 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Hundertfach bewährte Spezial-Maschinen

zum

Schneiden, Wickeln und Feuchten

von

Spinnerei-Röllchen

(Zellulose als Juteersatz)

liefert raschestens die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik

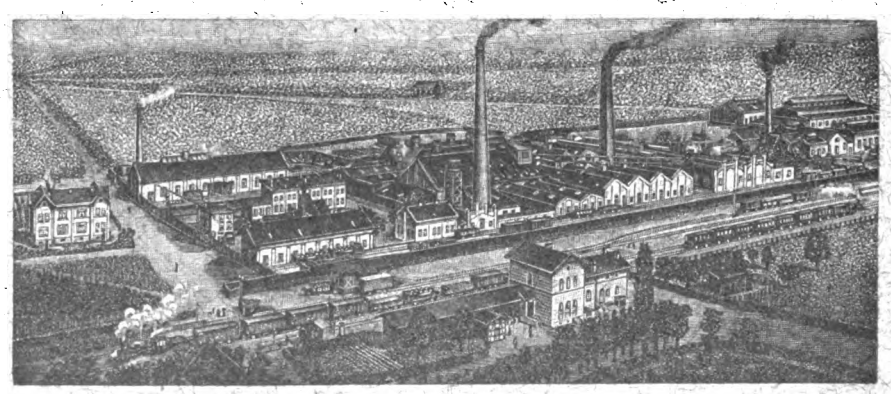
Georg Goebel in Darmstadt

Tehaka

Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91. **Chemische Fabrik.** Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Papierleime

sind für **feinste** und **hellste Schreibpapiere,** sowie für **Zeichen-, Druck-** und **Packpapiere** besonders geeignet.
Bedeutende Ersparnis bei grösster Leimfähigkeit.
Einfachste Auflösung, entsprechend den vorhand. Einrichtungen.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

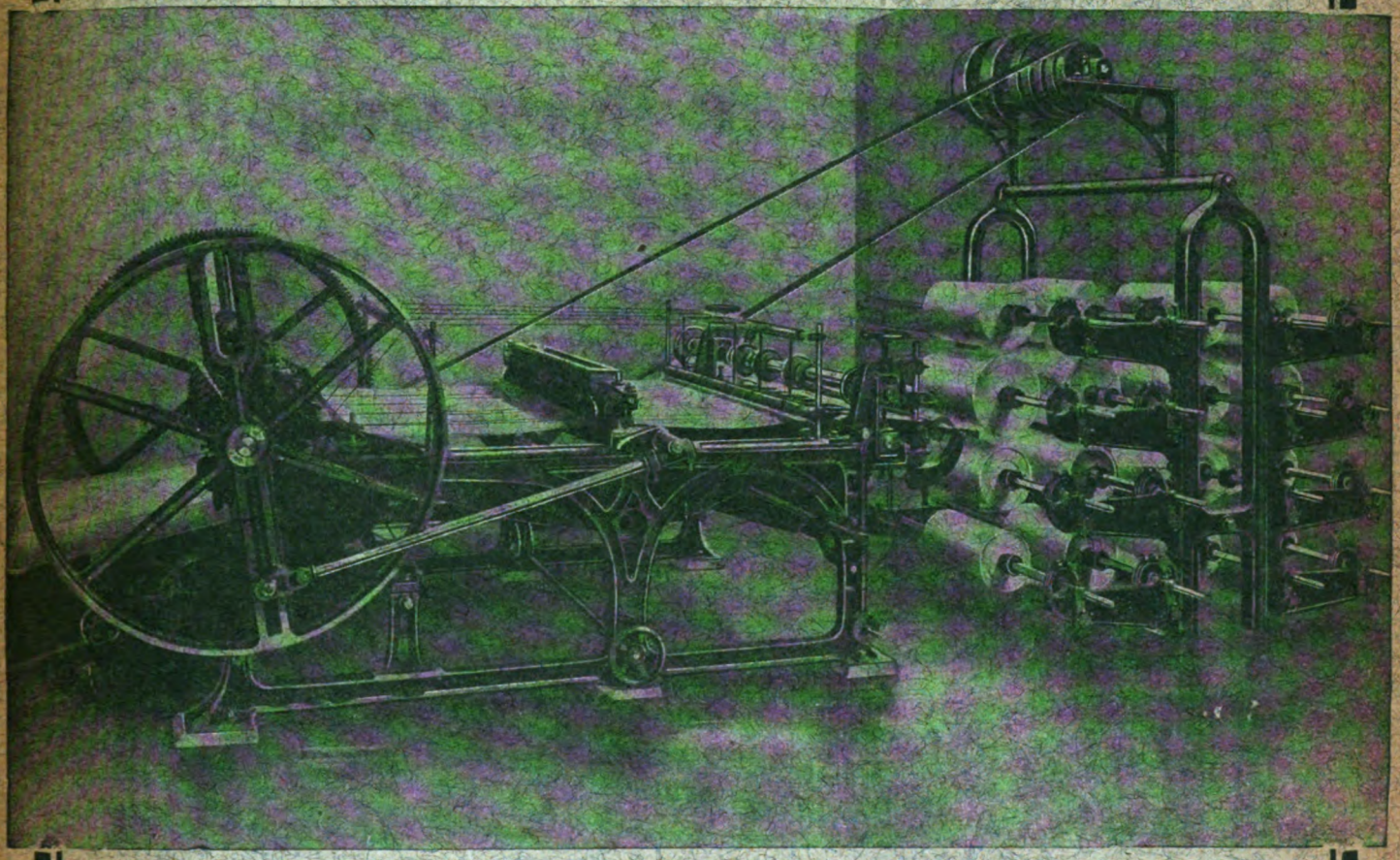
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 52. Berlin, 25. Dezember 1914. XII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Die besten Maschinen

zum Schneiden u. Wickeln von

Zigaretten-Papier-Rollen

liefert die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik

Georg Goebel, Darmstadt

Infolge neuer
bewährter Einrichtungen
vollkommenste Wickelung
und müheloses Trennen
der fertigen Bobinen

also

Kein Papierverlust mehr

Maschinen von 80 cm Arbeits-
breite rasch lieferbar

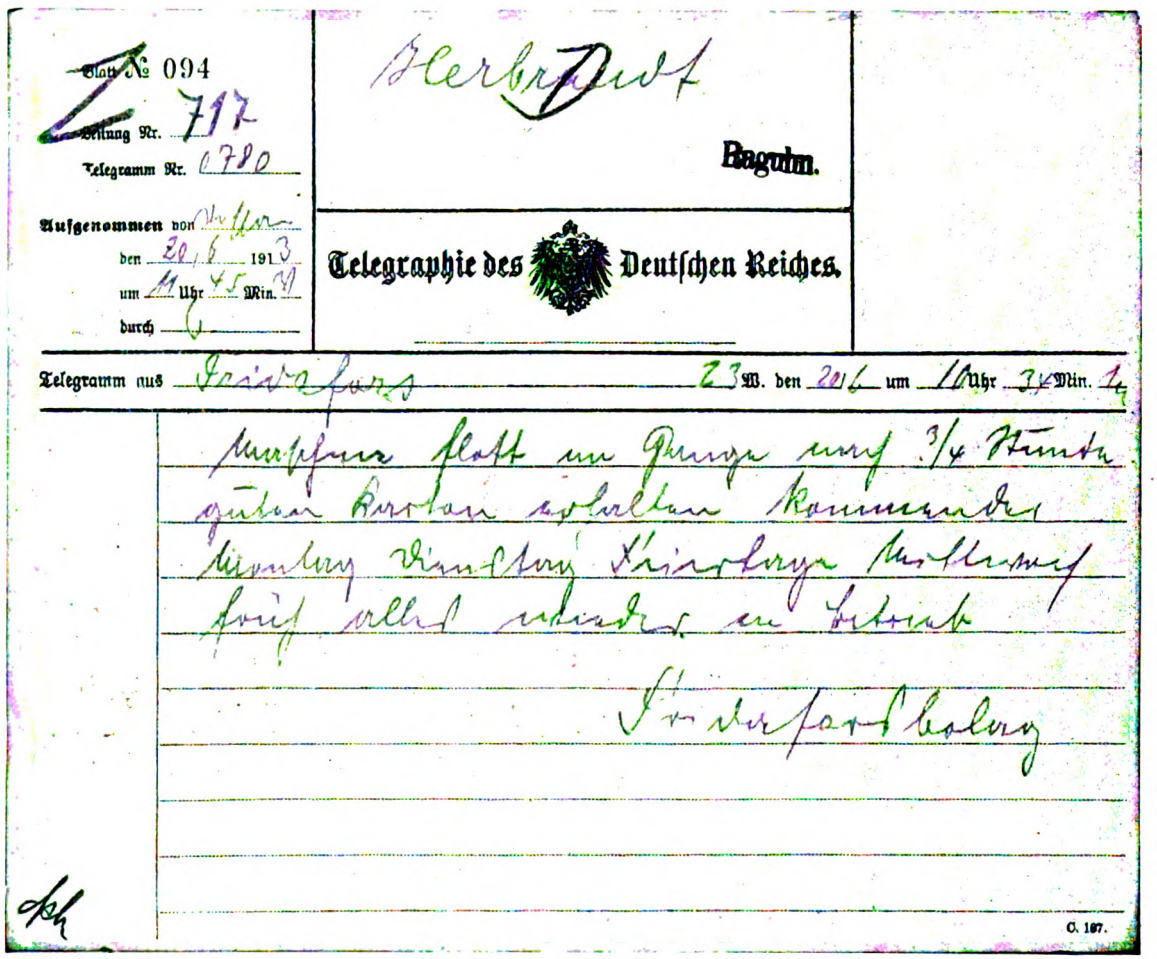
Digitized by Google

Heerbrandt-Rundsieb-Kartonmaschinen

mit Ringzylinder Patent Zeyen, arbeiten ausnahmslos von erster Stunde an tadellos gewinnbringend.

Angemessen billiger Preis! ◆ Angemessen rasche Lieferung!

Neuester Beweis nachstehender Drahtbrief.


Blatt № 094
Leitung Nr. 717
Telegramm Nr. 0780
Aufgenommen von Ne Ham
den 20/6 1913
um 11 Uhr 45 Min. V
durch
Heerbrandt
Raguhn.
Telegraphie des Deutschen Reiches.
Telegramm aus Iesiorsparz 23 W. den 20/6 um 10 Uhr 3/4 Min. 1/4
Maschine fertig am Montag mit 3/4 Stunden guten Karton schicken Kommando Lieferung Direktor Heinrichs Maschinenfabrik Halle schreibt schicken an Lehrte
Forstinspektor Seelig
C. 187.

Alleinige Erbauer:

Maschinenbau- und Metalltuchfabrik A.-G.

vormals

Gottl. Heerbrandt-Raguhn

Anhalt-Deutschland

Digitized by Google

Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co Cöthen i. Anhalt

Baut als Spezialität
für Zellulosefabriken:

Rotierende Feinkiesöfen

»System Wagner«

für 3000–12000 kg Durchsatz in 24 Stunden

VORTEILE

Bequeme Auswechslung der Rührarme sowie intensive Kühlung der Hohlwelle und der Arme

Beste Abröstung der Pyrite; einfache Bedienung

Kompl. Garnituren für Stückkiesöfen – Schwefelöfen aller Systeme (stationäre und rotierende)

Kühl- und Waschtürme für die SO_2 Gase

Moderne Laugen-Erzeugungs-Anlagen für Feinkies, Stückkies und Schwefelbetrieb in Verbindung mit Turm- oder Bottichbatterien

Zellstoffwatte

ist ein wichtiger Kriegsbedarfsartikel

Wir liefern:

Zellstoffwattemaschinen

mit leicht auswechselbarem, automatisch gespanntem Sieb

Kompl. Einrichtungen für Zellstoffwattefabriken

Langjährige Spezialität Beste Referenzen
Schnellste Lieferung möglich

Digitized by Google

Heerbrandt

Rundsieb-Kartonmaschinen

arbeiten von erster Stunde an

tadellos

Infolge verschiedener

Patentschutze

nicht nachzuahmen und daher

unerreichbar

Einzig in ihrer Art!

Maschinenbau- u. Metalltuchfabrik-A.-G. vormals

Gottl. Heerbrandt ❖ Raguhn-Anhalt

Deutschland

Digitized by Google

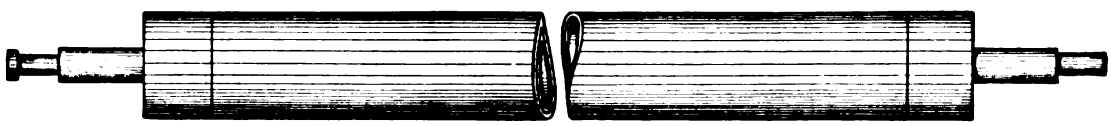
Als besten Ersatz

für Messing- oder Kupferwalzen, die gegenwärtig äußerst schwierig zu beschaffen sind, empfehle ich meine

Walzen

mit Gummiüberzug und Metallrändern

D. R. G. M. 506624 **Auslands-Patente**



Walze mit gewöhnlichen Lagern.

Walze mit Kugellagern.

Vorzüglich geeignet als Brust-, Niveau-, Register-, Siebleit- und Spannwalzen

für Siebpartien an Papier-, Zelluloseentwässerungs-, Karton- und Pappen-Maschinen, sowie auch als Gautschwalzen

Zahlreich geliefert Ueberall bestens bewährt

Alte, unrund gewordene oder abgenutzte Walzen können mit Gummiüberzug und Metallrändern versehen und wie neu hergestellt werden

H. FÜLLNER

Gegr. 1854 **WARMBRUNN** Schlesien

Bau sämtl. Maschinen u. vollständiger Einrichtungen für Papier-, Karton-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Fabriken. Umbau bestehender Anlagen

Erster Preis der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914:

„Königlich Sächsischer Staatspreis"

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der **Praxis bewiesen,** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

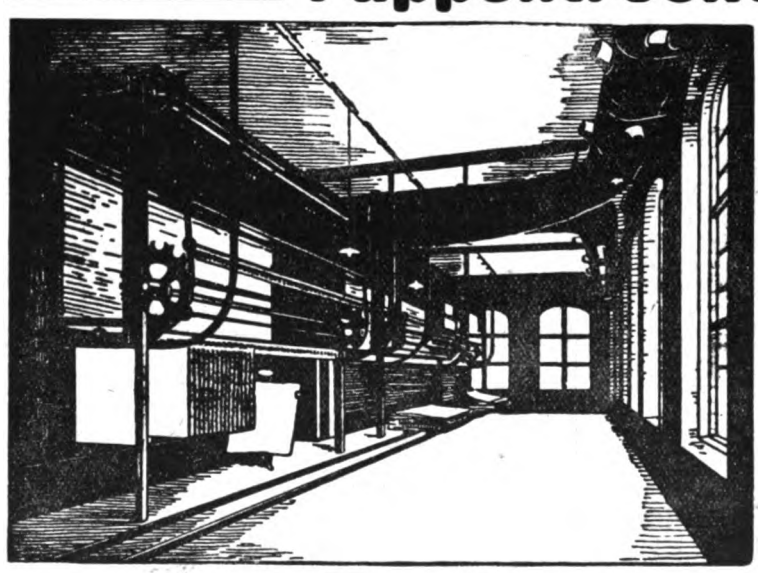
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz: EUGEN KUTTER, Techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen: Actiebolag Ekström Stockholm — Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderprospekt)

Digitized by Google

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher .. Kocherhälse .. Filterplatten

Gebr. Kaes, Basaltwerke, Mayen (Rhld.)

Kollergangsteine, Raffineursteine, Grundwerke, Steinwalzen

aus rheinischer Basaltlava.

Bedeutende eigene Brüche

Dreifach gummierte Papierscheiben

von 55 mm und 27 mm Durchmesser 2756

zum Verschluss von Papier in Paketen oder Rollen.

Die Verwendung gut gummierter Papierscheiben an Stelle von Klebstoffen oder Siegellack bürgert sich beim Einschlagen von Papieren immer mehr ein, da die neue Methode recht bequem ist und zudem Vorteile bietet. Man hat das Welligwerden der Papiere an den Leimstellen ebensowenig mehr zu befürchten, als auch die Eindrücke, die der Siegellack hinterlässt. Wird es gewünscht, so können wir das übliche Einschlagpapier gummieren und stanzen, so dass ein Farbenunterschied zwischen den Klebescheiben und dem Einschlagpapier wegfällt. Ein Probequantum von 10 000 Scheiben (55 mm Durchm.) kostet franko per Post 12,50, od. dasselbe Quant. v. 27 mm Durchm. 8,50 Mk.

Gelbe Mühle, Düren. **Benrath & Franck.**

Kraftbraun

vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Brillantruß
— Paris Black —

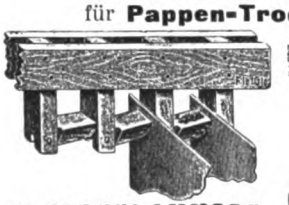
Papierschwarz

Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Klammerkämme Klapp-Jalousien

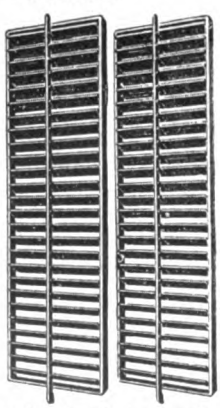
sogen. „Hängezeug" für Trockenhäuser

für **Pappen-Trockenräume**



PAPPENKLAMMERN
Bewährteste Systeme.

Klammern jed. Art
für Spielkarten- und Kartonnagenfabriken.



Jalousien, fert. z. Einsetz. a. Wunsch m. Oelfarb.-Anstr.

Pappenlatten, Schneidleisten etc.

Holzindustrie C. L. Flemming, **Globenstein-90** Post Rittersgrün i. Sa.

Kosten-Anschläge auf gefl. ausf. Anfrage zu Diensten. — Spezialprospekt Nr. 90 gratis!

Holzmehl

in weißer, faseriger Qualität fabriziert

Fr. Scherber,
Neidberg bei Königstein a. Elbe.

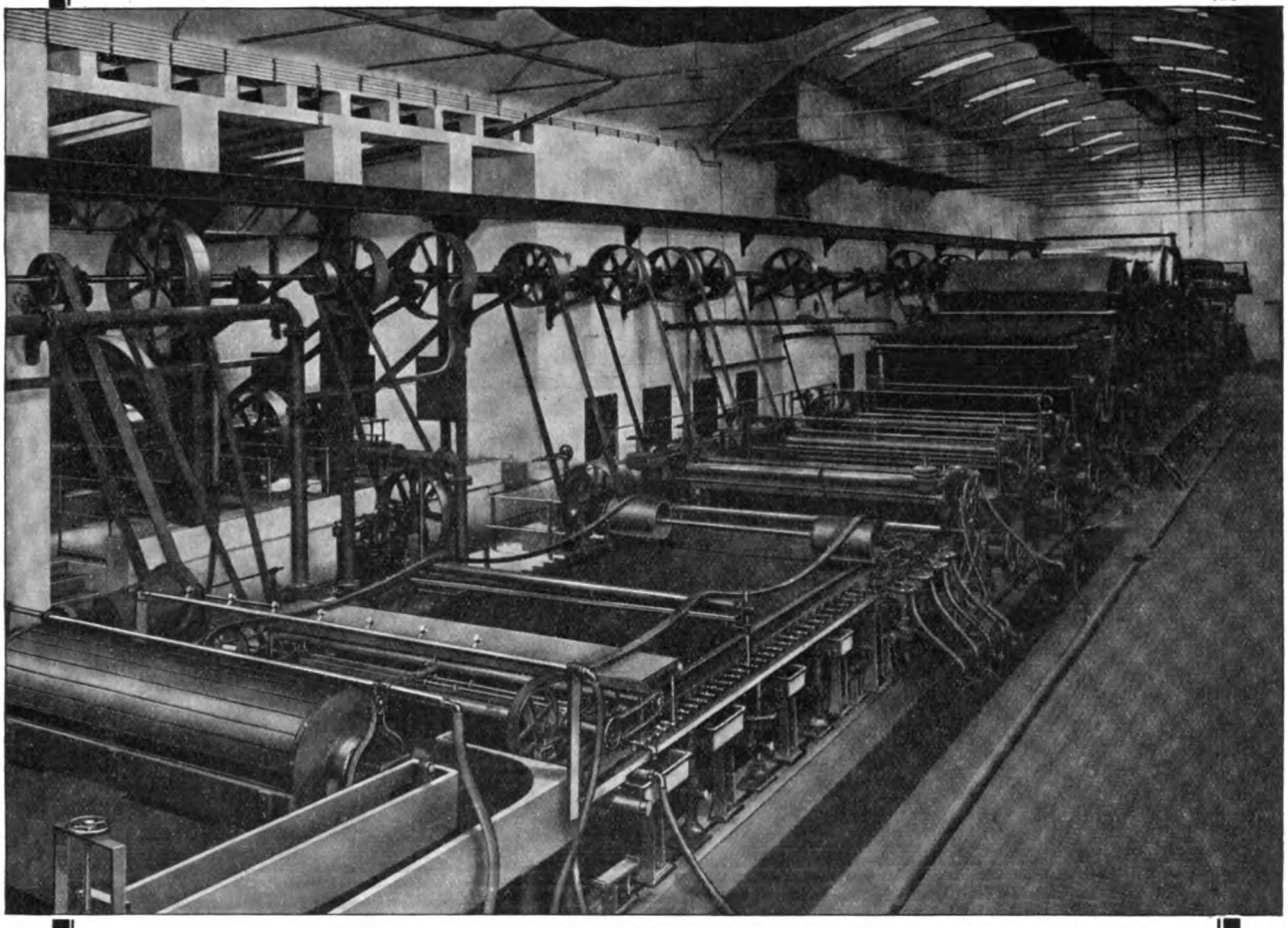
Umsonst

erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

Bei allen Geschäftsanbahnungen bitten wir, sich auf unser Blatt zu beziehen. ● **Dans toutes les commandes ayez l'obligeance de mentionner notre Revue.** ● **Your courtesy in mentioning our Review will be appreciated.**

Digitized by Google

Komplette Einrichtungen für Papier- und Pappenfabriken

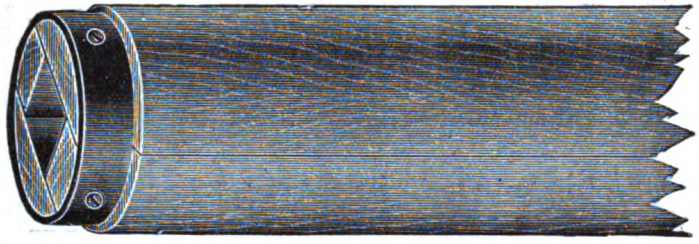


Bernburger Maschinenfabrik

Aktiengesellschaft

Abteilung Carlshütte · Alfeld-Leine

Digitized by Google



5448 liefert billigst in sorgfältigster Ausführung

Maschinenhülsen
Versandhülsen
Radkämme
Rollenspunde
Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.

August Frenzel, Holzwarenfabrik u. Sägewerk
MITTWEIDA-MARKERSBACH, sächs. Erzgeb.

Mechanische Schwefelkiesöfen

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfurt a. M.

Alleinvertretung für die Zellstoff-Industrie:
L. J. Dorenfeldt, Christiania.

Mechanical Furnaces for Roasting Pyrites

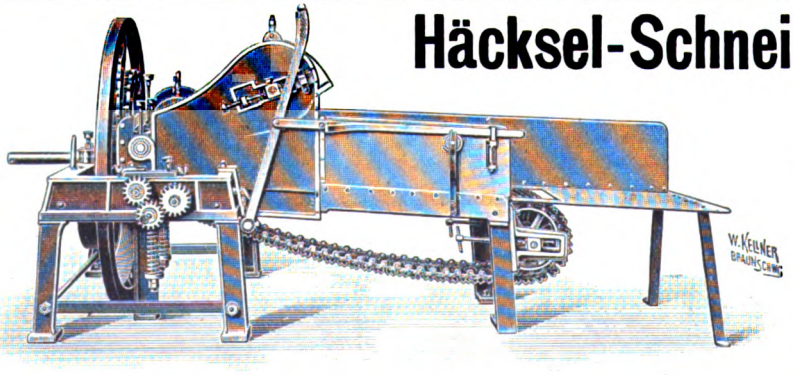
Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Frankfort o/M.

Sole agent for the cellulose industry:
L. J. Dorenfeldt, Christiania (Norway).

Fourneaux pour le grillage :: mécanique des pyrites ::

Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G., Francfort s/M.

Représentation unique pour l'industrie de la cellulose:
L. J. Dorenfeldt, Christiania (Norvège).



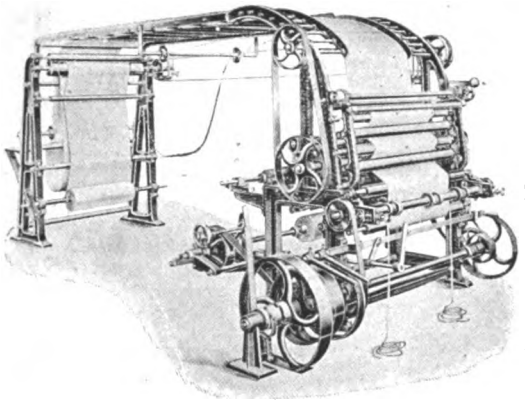
Häcksel-Schneide-Maschinen

für den
Gross-Betrieb
sowie
Reinigungs-, Sortier- u. Transport-Anlagen
bauen

ERNST GRUMBACH & SOHN · FREIBERG IN SACHSEN

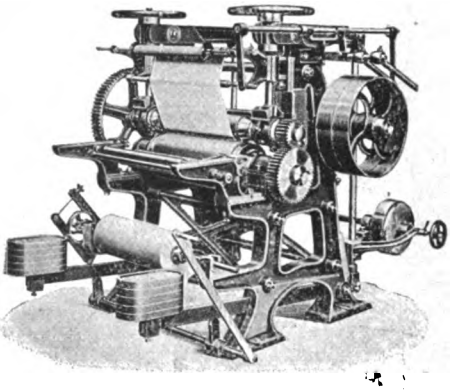
Digitized by Google

Umrollmaschinen



zum Umrollen schlecht gewickelter Rollen und zum Abmessen kleiner von eingelegten großen Rollen

Gaufrier-maschinen
für
Rollen und Bogen



Radebeuler Maschinenfabrik AUG. KOEBIG G. m. b. H., Radebeul-Dresden

Eisen- und Hartgusswerk „Concordia", Hameln (Weser) 17

Sondererzeugnis der Hartguss-Abteilung:

‚Concordia'-Coquillen-Hartguss-Qualitätswalzen

für sämtliche Zwecke der Papier- und Pappen-Industrie, mit grösster, tiefgehender, gleichmässiger und zäher Härte, mathematisch genau mit den vollkommensten Schleifmaschinen für jeden Druck zylindrisch oder bombiert zusammengeschliffen und hochfein poliert

Feinste Referenzen Feinste Referenzen

Garantie für erstklassiges Material und tadellose Ausführung

Nachschleifen und Polieren gebrauchter Walzen preiswert und schnell

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Einbanddecken auch als Sammelmappen bestens geeignet

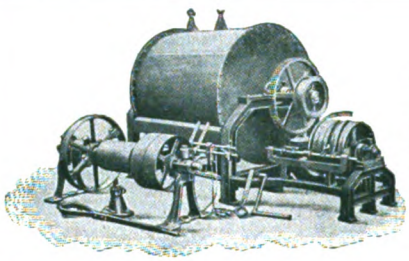
in eleganter, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des

Papier-Fabrikant
Berlin S. 42.

Digitized by Google

Armaturen und Gußstücke aus säure- und chlorfester Phosphorbronze
liefern in anerkannt bester Ausführung
W. NICOLAI & Co., Siegen-U. i. W.
Langjährige Spezialität! Metallgießerei und Armaturenfabrik. Verlangen Sie Preisliste!

Ingenieur
Alfred Lutz
Berlin-Seehof
Fernruf: Lichterfelde 218.
Vereidigter Sachverständiger für Papier beim Kammergericht sowie den Land- und Amts-Gerichten zu Berlin.
Beratung in Fabrikationsangelegenheiten. Ausarbeitung und Einführung neuer Verfahren. Untersuchung und Bewertung von Roh- und Halbstoffen.
Abonnenten des „Papier-Fabrikant" geniessen ermässigte Honorarsätze.
Verlag des
„Papier-Fabrikant"
Berlin S. 42



„Ruvo"
die neue Waschmaschine wäscht, spült und zentrifugiert; sowohl für Wäsche, Handtücher, wie auch für Putztücher und Putzwolle verwendbar.
Verlangen Sie Spezialofferte von
Rudolf Vogel, Chemnitz, Bez. 25
Maschinen- und Apparatebau
Spezialität: Wäschereimaschinen.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum
Cöthen-Anhalt
Staatlich subventionierte akademische Lehranstalt
Direktor: Dipl. Ing. Prof. Dr. Foehr
1. Maschinenbau 2. Elektrotechnik 3. Techn. Chemie 4. Gastechnik 5. Papiertechnik 6. Zuckertechnik 7. Hüttenwesen 8. Keramik, Ziegelei- u. Zementtechnik, Glas- u. Emaillier-technik 9. Handelsingenieurwesen 10. Allgemeine Wissenschaften.
Semesterbeginn: April und Oktober.

Papier-Röhren mit quadr. oder rundem Loch.
Steinhart gewickelt. 4440

Emil Adolff, Reutlingen.
Leistungsfähigste u. grösste Fabrik v. Papierhülsen u. -Spulen aller Art.
Generalvertreter für Deutschland: Karl Volz, Wiesbaden.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen.

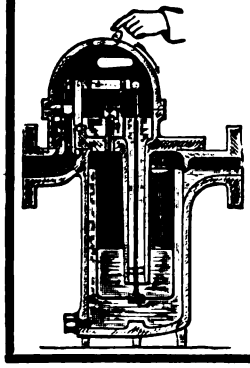
Schmiedeeiserne Fenster
Fensterwerk
R. Zimmermann, Bautzen.

Max Schüler & Co.
HAMBURG 1
Mönckebergstr., Haus Roland
Telegramm-Adresse: „Schülerko"
Fernsprecher: Gr. 8. 3289 und 3290.
KRISTIANIA
Tomtegt. 20
Telegramm-Adresse: „Medium"
Cellulose und **Holzstoff**

Digitized by Google

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten (5374

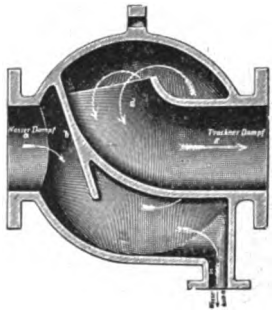


„Columbus",
bester Kondenswasserableiter,

entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt :: :: ::

„Coswiga",
Wasserabscheider
zur Entwässerung des Dampfes.

Diese Apparate werden für Rohrleitungen von 30 bis 300 mm Durchmesser ausgeführt.



Ia Referenzen.
Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marken „Columbus" und „Coswiga" verlangen.

Gegründet 1782.

Andreas Kufferath
Mariaweiler (Rhld.)
empfiehlt
Metalltücher u. Egoutteure
in anerkannt bester Qualität.

3112

Trocknen nasser Pappe
H. MUNK & SÖHNE · WIEN I, Maria-Theresien-Str. 10
Dampfsägewerke u. Holzwaren-Fabriken in Nieder-Österreich
liefern billigst
Hängeklammern aus Hartholz f. Lufttrockenanlagen, Packlatten aller Art!

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.
Chamottefabrik
Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte
Bau kompletter Ofen-Anlagen.

Bei allen Geschäftsanbahnungen bitten wir, sich auf unser Blatt zu beziehen. ● Dans toutes les commandes ayez l'obligeance de mentionner notre Revue. ● Your courtesy in mentioning our Review will be appreciated.

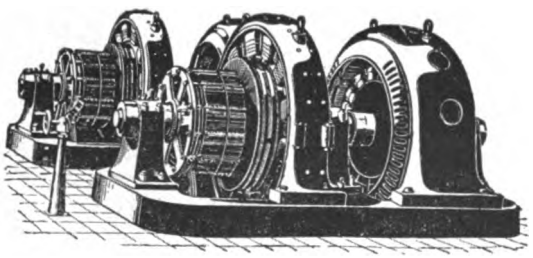
Digitized by Google

Filztuche
für Papierfabrikation
Gründungsjahr: 1851

„ADOF"
Aktienges. Der Oesterreichischen Fezfabriken
vorm. A. Volpini & Söhne, Gloggnitz
Zentrale: Wien VI, Getreidemarkt 1

„ADOF"
Spezial-Manchon
Kombination gewebter u. gefilzter Manchons. Alle Vorteile der Filz-Manchons, jedoch kein Rutschen; einfachste Behandlung.

Garbe-Labmeyer-Motor-Generatoren



haben sich bestens bewährt.
Verlangen Sie Drucksache 13.

Aachen

Deutsche Elektrizitäts-Werke
zu Aachen
–Garbe, Lahmeyer & Co–
Aktiengesellschaft.

Neuzeitige

Holländer

für Halb- und Ganzzeug mit höchster Leistung, sowie

Bleich- und Mischholländer
: mit Tangentialrad-Stofftreiber :

baut die

EMAG

Eisengiesserei und Maschinenfabrik Akt.-Ges., Bautzen i. Sa.

4864

OTTO ELSNER, BERLIN S42.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

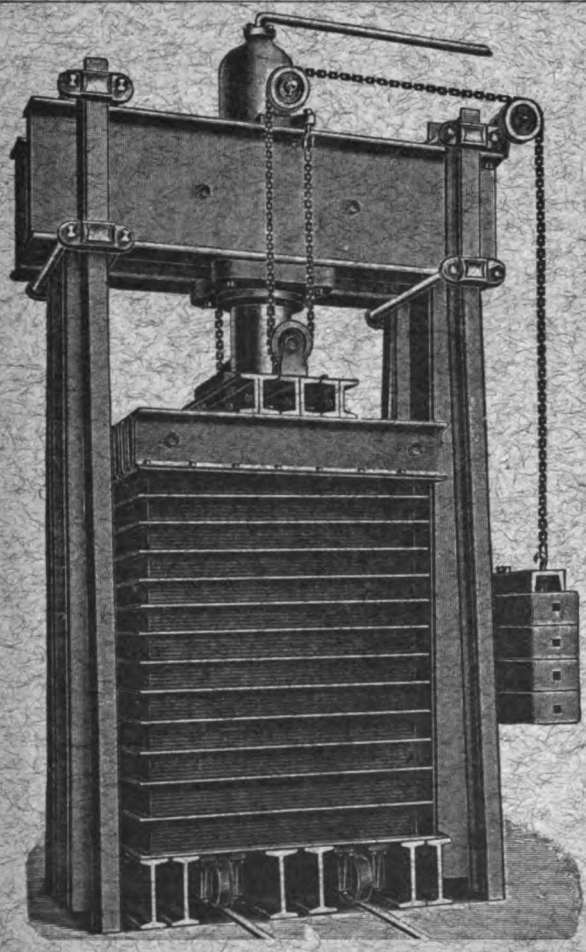
Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit **Schnell-** und **Fertigverdampfern** eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz O.-S., Ludwigshütte

Metallwerke, Eisengiessereien und Armaturenfabriken

Filialen: **Bielitz (Oesterr.-Schlesien)** **Sosnowice (Russ.-Polen)**

liefert als Spezialität in anerkannt hervorragender Güte zu billigsten Preisen:

Wasser- und Dampf-Armaturen

aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze

Besondere Abteilung für die Herstellung von Gussstücken jeder Art und Grösse, nach eigenen und fremden Modellen, und Armaturen in

säurebeständigen Legierungen.

Holländermesser, Grundwerkschienen und Schaber

aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze, nach besonders erprobtem System kalt gewalzt, sowie

komplette Grundwerke. — Ueberzüge für Masspresswalzen

aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze, sowie **komplette Walzen jeder Art.**

Holländer-Spritzventile

— Patent Robert Dietrich, Merseburg.

D. R. P. No. 95517. • Oesterr. Reichspatent No. 47/5191. • Russ. Reichspatent No. 1696.

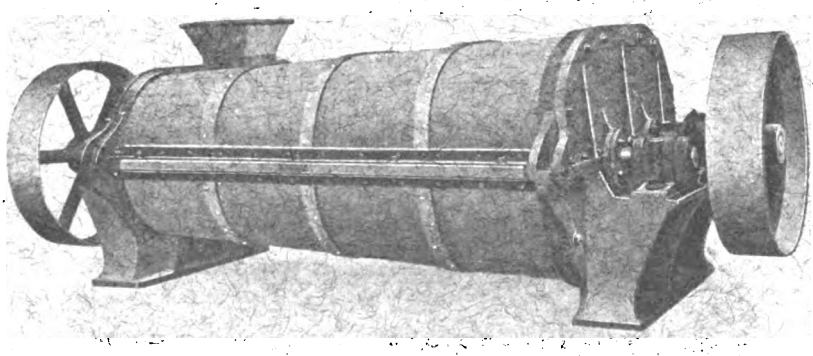
Prospekte gratis und franko! 4018 Prospekte gratis und franko!

PH. NEBRICH

Fabriken für Maschinenbau und Knotenfang-Anlagen

Prag-Smichow, Tylgasse, 20 neu. Cöthen i. Anhalt, vormals Reinicke & Jasper.

liefert als Spezialität: **Maschinen und Apparate für die Zellulose-, Papier-, Pappen- und Holzstoffabrikation, gelochte Bleche aller Art.**



Großes Modell:

Leistung bis 30000 kg trocken gedachten Zellstoffes in 24 Std.

ZERFASERER

(geschlossener Opener, Aufschlagmaschine oder Separator)

zum vollständigen Aufschließen von Zellulose vorzüglich geeignet

OTTO ELSNER A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

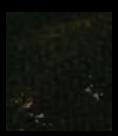
THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY
REFERENCE DEPARTMENT

This book is under no circumstances to be taken from the Building

Form 419

Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google